

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-3555 del 11/07/2018
Oggetto	D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., Parte II, Titolo III-bis, L.R. n. 21/2004. ZINCATURIFICIO ROMAGNOLO DI BRUNETTI DOMENICO E FIGLIO SNC. Domanda di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'installazione IPPC in Comune di Faenza, via Vittori, n.131 di trattamento di superfici di metalli mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 m3 , punto 2.6 Allegato VIII alla Parte II Dlgs n.152/2006 e smi.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-3709 del 11/07/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno undici LUGLIO 2018 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.LGS. N. 152/2006 E S.M.I., PARTE II, TITOLO III-BIS - L.R. N. 21/2004. **ZINCATURIFICIO ROMAGNOLO DI BRUNETTI DOMENICO E FIGLIO SNC.** DOMANDA DI RILASCIO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) PER L'INSTALLAZIONE IPPC IN COMUNE DI FAENZA, VIA VITTORI, N.131 DI TRATTAMENTO DI SUPERFICI DI METALLI MEDIANTE PROCESSI ELETTROLITICI O CHIMICI QUALORA LE VASCHE DESTINATE AL TRATTAMENTO ABBIANO UN VOLUME SUPERIORE A 30 M³, PUNTO 2.6 ALLEGATO VIII ALLA PARTE II DLGS N.152/2006 E SMI.

IL DIRIGENTE

VISTA la domanda presentata dalla **Ditta Zincaturificio Romagnolo di Brunetti Domenico e Figlio snc** con sede legale e installazione in Comune di Faenza, Via Vittori, n.131 (P.IVA 00352180392) in data 22/08/2016 tramite il Portale regionale IPPC-AIA e acquisita dalla SAC con PGRA/2016/10386 – pratica SinaDoc n. 25259/2016 – per il rilascio dell'AIA per l'installazione IPPC di trattamento di superfici di metalli (punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e smi);

VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare gli artt. 14 e 16 della L.R. n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui alla Parte Seconda del D.Lgs n. 152/06 e smi) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla L.R. n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla L.R. n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1795 del 31 ottobre 2016 di approvazione della direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015, che fornisce indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, sostituendo la precedente DGR n. 2170/2015;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dall'incaricato del procedimento, individuato per la pratica ARPAE SinaDoc n. 25259/2016 emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:
 - Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e smi che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia;
 - Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni;
 - Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n.

59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, l'art. 2, comma 5 e l'allegato I "Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rilascio e aggiornamento per modifica sostanziale di autorizzazione integrata ambientale, anche a seguito di riesame" e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione;

- 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. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
- determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
- determinazione n. 5249 del 20/04/2012 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;
- Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 recante "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16/03/2015, avente ad oggetto: "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016, avente ad oggetto: "Approvazione della Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015. Sostituzione della Direttiva approvata con DGR n. 2170/2015";
- documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, Conclusioni sulle BAT (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai BREF comunitari, possono essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);
- come sopra riportato, in data 22/08/2016 (PGRA/2016/10386) è stata presentata, tramite Portale AIA-IPPC, la **richiesta di rilascio** dell'AIA per l'attività IPPC di trattamenti

superficiali di metalli (punto 2.6 dell'allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e smi), per l'installazione in oggetto poiché gli interventi previsti dalla Ditta sulle vasche dedicate al decapaggio, alla zincatura e alla passivazione portano a superare i 30 m³ di volume delle vasche stesse, ricadendo pertanto nel regime di AIA;

- a seguito della verifica di completezza, con esito non positivo, della domanda suddetta, la SAC di Ravenna con nota PGRA/2016/10955 del 02/09/2016 ha provveduto a comunicare l'esito con richiesta degli elementi mancanti, necessari per l'avvio del procedimento;
- con nota acquisita dalla SAC con PGRA/2016/12084 del 28/09/2016, la Ditta Zincaturificio Romagnolo snc ha richiesto una proroga di 30 giorni per la presentazione degli elementi mancanti. Tale proroga è stata concessa con nota PGRA/2016/12174 del 30/09/2016;
- con successiva nota acquisita dalla SAC con PGRA/2016/13466 del 28/10/2016, la Ditta ha richiesto ulteriori 15 giorni di proroga, accolta dalla SAC con PGRA/2016/13772 del 07/11/2016 indicando altresì un termine ultimo per la presentazione delle integrazioni e fissandolo al 20/11/2016;
- viste le integrazioni presentate dalla Ditta tramite il Portale AIA-IPPC e acquisite con PGRA 14564/2016 del 24/11/2016, con nota PGRA 2016/15027 del 05/12/2016 è stato dato l'avvio del procedimento per il rilascio dell'AIA, al SUAP dell'Unione della Romagna Faentina il quale ha provveduto alla pubblicazione per estratto della comunicazione sul BURER del 28/12/2016;
- ai fini del procedimento di rilascio dell'AIA, con nota PGRA/2017/448 del 13/01/2017 è stata convocata per il giorno 31/01/2017 la prima seduta della Conferenza dei Servizi come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dalla L. 241/90 e s.m.i., dalla quale è emersa la necessità di acquisire documentazione integrativa, richiesta con nota PGRA/2017/3122 del 06/03/2017, con contestuale sospensione dei termini del procedimento;
- con successiva nota PGRA/2017/8231 del 15/06/2017, questa SAC ha provveduto a sollecitare l'Azienda alla presentazione delle integrazioni richieste con la nota sopracitata;
- la documentazione è stata presentata tramite il Portale AIA-IPPC in data 01/09/2017 (PGRA/2017/11805), ma è stata valutata non esaustiva ai fini istruttori;
- con PGRA/2017/13214 del 04/10/2017, sono stati pertanto richiesti ulteriori approfondimenti alla documentazione integrativa sopracitata ed è stata convocata la seconda seduta della Conferenza dei Servizi per il giorno 23/11/2017;
- nel corso del procedimento per il rilascio dell'AIA sono stati acquisiti i seguenti pareri:
 - parere tecnico del Servizio Territoriale ARPAE- Unità IPPC-VIA, inerente la valutazione del Piano di Monitoraggio e Controllo (PGRA/2017/16092 del 07/12/2017);
 - parere di conformità urbanistica dall'Unione della Romagna Faentina (PGRA/2018/3249 del 08/03/2018).
- ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-octies del D.Lgs 152/06 e smi, dalla L.R. 21/04 e smi con nota PGRA 2018/7899 del 19/06/2018 è stato trasmesso al gestore lo schema di AIA per presentare eventuali osservazioni;
- con nota PGRA 2018/8518 del 02/07/2018 il gestore ha presentato osservazioni allo schema di AIA precedentemente trasmesso. Rispetto alle osservazioni presentate, è stata accolta la sola osservazione relativamente al paragrafo D2.5 – Emissioni in acqua – per il limite di portata allo scarico; le restanti osservazioni non sono state accolte, trattandosi di prescrizioni contenute nel parere sul Piano di Monitoraggio e Controllo espresse dal Servizio Territoriale ARPAE competente e da scadenze indicate dalla normativa vigente;

DATO atto che la Ditta ha provveduto ad integrare le spese di istruttoria in data 06/07/2018 tramite trasmissione del bonifico;

CONSIDERATO che il gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non vengano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni del presente atto;

DATO ATTO che sono stati assolti gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al libro II del Decreto Legislativo 6 settembre 2011, n. 159, inerenti il Codice Antimafia, tramite comunicazione PR_RAUTG_0023997_20170403 della Prefettura di Ravenna ex art. 84, comma 2, D.Lgs 159/2011 e smi, pervenuta il 06/02/2018 e acquisita da questa SAC con PGRA/2018/1708;

VISTA la nota circolare Prot. 0022295 GAB del 27/10/2014 con cui il MATTM ha diramato primi indirizzi per l'uniforme applicazione sul territorio nazionale della disciplina in materia di IPPC recata dal Titolo III-bis alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi, alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs n. 46/2014;

VISTO il Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)" che introduce modifiche al D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;

VISTA l'approvazione del Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020), con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 115 del 11/04/2017 e entrato in vigore in data 21/04/2017, recante misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale;

SI INFORMA che:

- ai sensi dell'art. 5 della Legge n. 241/1990 e smi, il responsabile del presente procedimento amministrativo è Paola Dradi, in qualità di Collaboratore Tecnico Professionale della Struttura Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna;
- ai sensi del D.Lgs n. 196/2003, il titolare del trattamento dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente della SAC territorialmente competente;

SU proposta del responsabile del procedimento Paola Dradi della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE Ravenna:

DISPONE

per le ragioni in narrativa esposte e che si intendono qui integralmente richiamate,

1. **di rilasciare** ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., alla **Ditta Zincaturificio Romagnolo di Brunetti Domenico e Figlio snc** (P.IVA 00352180392), avente sede legale e installazione in Comune di Faenza, via Vittori, n.131, l'**Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)** per il proseguimento dell'attività IPPC di trattamento superficiale di metalli (punto 2.6 dell'allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e smi);
2. **di vincolare l'AIA** con le relative condizioni e prescrizioni di cui agli allegati parte integrante del presente provvedimento, al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
 - 2.a) la gestione e la conduzione dell'installazione, compresi gli interventi di adeguamento/miglioramento richiesti per la prosecuzione delle attività, devono essere attuati nel rispetto delle condizioni e delle prescrizioni indicate nella Sezione D dell'Allegato al presente atto;
 - 2.b) deve essere tempestivamente comunicato ad ARPAE SAC di Ravenna il completamento degli interventi di adeguamento/miglioramento indicati nel paragrafo D1) della Sezione D dell'Allegato al presente atto;
 - 2.c) la presente AIA è comunque soggetta a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dall'art. 11 della L.R. n. 21/2004 e s.m.i.;
 - 2.d) entro la scadenza dell'AIA ovvero a seguito della comunicazione di avvio del riesame da parte dell'autorità competente, il gestore è tenuto a presentare per via telematica, tramite il Portale Regionale AIA-IPPC, apposita **istanza di riesame** contenente le informazioni di cui all'art. 29-octies, comma 5) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continua l'attività sulla base dell'AIA in suo possesso;
 - 2.e) ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, entro 30 giorni, ad ARPAE - SAC di Ravenna nelle forme dell'autocertificazione;

- 2.f) in caso di modifica dell'installazione il gestore comunica le modifiche progettate, per via telematica ad ARPAE di Ravenna e al SUAP dell'Unione della Romagna Faentina, tramite i servizi del Portale IPPC-AIA. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 11, comma 1) della L.R. n. 21/2004 e s.m.i. e dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.
3. di stabilire che, ai sensi dell'art. 29-octies, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., la **validità della presente AIA** è fissata in **anni 10** a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, fatto salvo che il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'AIA è comunque disposto secondo quanto previsto dall'art. 29-octies, commi 3 e 4 del D.Lgs 152/2006 e smi. A tal fine il gestore dovrà provvedere ai sensi dello stesso articolo; fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al rinnovo, il gestore continua l'attività sulla base della precedente AIA;
4. **di dare atto** che il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate da ARPAE, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e successive modifiche, al fine di verificare la conformità del complesso impiantistico alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione; ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
5. copia del presente provvedimento è altresì trasmessa, tramite SUAP, ai sensi dell'art. 10, comma 6) della L.R. n. 21/2004 e s.m.i. agli uffici interessati dell'Unione della Romagna Faentina e a eventuali altri enti interessati per gli adempimenti di competenza;
6. di rendere noto infine che copia della presente Autorizzazione Integrata Ambientale è resa disponibile per la pubblica consultazione sul portale IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), sul sito di ARPAE, nonché presso la sede di ARPAE Ravenna, Struttura Autorizzazioni e Concessioni, piazza Caduti per la Libertà n. 2, Ravenna e si provvederà, alla pubblicazione dell'annuncio di avvenuto rilascio sul Bollettino Ufficiale Regionale (BURER);
7. **di rendere noto** che, ai sensi dell'art. 29-quater, commi 2 e 13) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 10, comma 6) della L.R. n. 21/2004 e smi, copia dell'AIA (e di qualsiasi suo successivo aggiornamento) è resa disponibile per la pubblica consultazione sul Portale AIA-IPPC (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), sul sito web istituzionale di questa Agenzia (www.arpa.e.it) e presso la sede di ARPAE - SAC Ravenna, piazza dei Caduti per la Libertà n. 2;

DICHIARA inoltre che:

- il presente provvedimento diviene esecutivo sin dal momento della sottoscrizione dello stesso da parte del dirigente di ARPAE - SAC di Ravenna o chi ne fa le veci;
- 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 DIRIGENTE DELLA STRUTTURA
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
DI RAVENNA
Dott. Alberto Rebutti

Sezione informativa**A1) Definizioni****AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale; provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione rientrante fra quelle di cui all'art. 4, comma 4, lettera c), o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c). Un'autorizzazione integrata ambientale può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite da gestori differenti, le relative autorizzazioni integrate ambientali sono opportunamente coordinate a livello istruttorio.

Installazione

L'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività IPPC e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.

Autorità competente

La pubblica Amministrazione cui compete l'adozione del provvedimento di verifica di assoggettabilità, l'elaborazione del parere motivato, nel caso di valutazioni di piani e programmi, e l'adozione dei provvedimenti conclusivi in materia di VIA, nel caso di progetti ovvero il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o del provvedimento comunque denominato che autorizza l'esercizio (Provincia di Ravenna per l'installazione oggetto della presente AIA).

Organo di controllo

Il soggetto (ARPAE - Agenzia Regionale Prevenzione Ambiente Energia dell'Emilia-Romagna, Sezione Provinciale di Ravenna - per le installazioni soggette ad AIA di competenza della Provincia di Ravenna) incaricato di effettuare le ispezioni ambientali per accertare, secondo quanto previsto e programmato nell'AIA e con oneri a carico del gestore:

- il rispetto delle condizioni dell'AIA;
- la regolarità dei controlli a carico del gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- che il gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità Competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Ispezione ambientale

Tutte le azioni, ivi compresi visite in loco, controllo delle emissioni e controlli delle relazioni interne e dei documenti di follow-up, verifica dell'autocontrollo, controllo delle tecniche utilizzate e adeguatezza della gestione ambientale dell'installazione, intraprese dall'autorità competente o per suo conto, al fine di verificare o promuovere il rispetto delle condizioni di autorizzazione da parte delle installazioni, nonché, se del caso, monitorare l'impatto ambientale di queste ultime.

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che detiene un potere economico determinante sull'esercizio dei medesimi.

Modifica

Variazione di un piano, programma, impianto o progetto approvato, compresi, nel caso degli impianti e dei progetti, le variazioni delle loro caratteristiche o del loro funzionamento, ovvero un loro potenziamento, che possano produrre effetti sull'ambiente.

Migliori Tecniche Disponibili (MTD o BAT Best Available Techniques)

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI.

Si intende per:

- tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;

- migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Conclusioni sulle BAT

Documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un Bref riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutare l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica.

Relazione di riferimento

Informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività. Tali informazioni riguardano almeno: l'uso attuale e, se possibile, gli usi passati del sito, nonché, se disponibili, le misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato al momento dell'elaborazione della relazione o, in alternativa, relative a nuove misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee tenendo conto della possibilità di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione interessata. Le informazioni definite in virtù di altra normativa che soddisfano i requisiti di cui alla presente lettera possono essere incluse o allegate alla relazione di riferimento. Nella redazione della relazione di riferimento si terrà conto delle linee guida eventualmente emanate dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e smi.

A2 - INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

La Ditta è stata autorizzata dalla Provincia di Ravenna con provvedimento n. 238/2001, per le emissioni in atmosfera provenienti dall'attività di trattamento superficiale dei metalli mediante utilizzo di vasche di volume inferiore a 30 m³. In data 20/11/2015 è stata presentata al SUAP dell'Unione della Romagna Faentina da parte dello Zincaturificio Romagnolo, istanza di AUA a seguito di interventi impiantistici effettuati sulle vasche di decapaggio, zincatura e passivazione. L'istanza presentata ricomprendeva i seguenti titoli abilitativi ambientali:

- autorizzazione alle emissioni in atmosfera in procedura ordinaria (ai sensi dell'art.269 del Dlgs n.152/2006 e smi);
- autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali in pubblica fognatura (ai sensi dell'art.124 del Dlgs n.152/2006 e smi).

Successivamente alla presentazione della domanda di AUA la Ditta ha effettuato ulteriori approfondimenti verificando che gli interventi impiantistici effettuati avevano portato ad un aumento del volume delle vasche (superiore a 30 m³) andando pertanto a mutare anche il regime autorizzativo.

Con nota acquisita dalla SAC con PGRA 2016/11977 l'Azienda ha richiesto l'archiviazione della domanda di AUA presentando contestualmente, tramite il Portale AIA-IPPC, istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'attività IPPC di trattamento superficiale dei metalli (punto 2.6 dell'allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e smi) per la propria installazione sita in Comune di Faenza, via Vittori, n.131.

Sito

Zincaturificio Romagnolo di Brunetti Domenico e Figlio snc

Sede legale e installazione: Comune di Faenza, via Vittori, n.131 (P.IVA 00352180392)

Attività IPPC

Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume pari o superiore a 30 m³ (**punto 2.6 dell'allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e smi**);

Informazioni sull'installazione

La presente relazione è relativa al rilascio dell'AIA alla Ditta Zincaturificio Romagnolo di Brunetti Domenico e Figlio snc per la propria attività di trattamenti superficiali di metalli, quali decapaggio, sgrassatura e passivazione.

Le fasi lavorative possono essere così identificate:

- sgrassatura chimica;
- decapaggio;
- sgrassatura elettrolitica;
- passivazione.

Sono previste due linee di zincatura a seconda della dimensione dei pezzi metallici da trattare.

Sintesi autorizzativa dell'installazione

Autorizzazioni sostituite con la presente AIA:

- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera rilasciata dalla Provincia di Ravenna con provvedimento n. 238/2001 del 05/06/2001;
- Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali rilasciata dal Comune di Faenza con atto pg. n. 41643/2011 del 10/11/2011.

A3 - ITER ISTRUTTORIO (Rilascio AIA)

- **22/08/2016** (PGRA/2016/10386) presentazione da parte del gestore, tramite portale AIA, della domanda di rilascio dell'AIA, ai sensi dell'art.29-sexies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dall'art. 6 della L.R. n. 21/2004 e smi (con allegata attestazione di avvenuto pagamento in data 03/08/2016 delle relative spese istruttorie per un importo pari a € 3.000,00);
- **02/09/2016** (PGRA/2016/10955) comunicazione al gestore da parte della SAC di verifica di completezza non positiva e richiesta di elementi mancanti con interruzione dei termini del procedimento;
- **28/09/2016** (PGRA/2016/12084) richiesta di proroga per la presentazione degli elementi mancanti richiesti con la nota sopraccitata;
- **30/09/2016** (PGRA/2016/12174) concessione della proroga richiesta di 30 giorni;
- **28/10/2016** (PGRA/2016/13466) richiesta di ulteriore proroga di 15 giorni per la presentazione delle integrazioni richieste dalla SAC;
- **07/11/2016** (PGRA/2016/13772) concessione dell'ulteriore proroga per la presentazione delle integrazioni con indicazione del termine ultimo fissato al 20/11/2018;
- **24/11/2016** (PGRA/2016/14564 dopo termine indicato nella proroga, per problematiche legate al Portale) sono pervenute le integrazioni richieste;
- **05/12/2016** (PGRA/15027/2016) avvio del procedimento a seguito dell'esito positivo della verifica di completezza della domanda di rilascio dell'AIA;
- **28/12/2016** pubblicazione sul BURER della comunicazione di avvio del procedimento di rilascio dell'AIA ai sensi del D.Lgs n.152/2006 e smi e della L.R. 21/2004 e smi;
- **31/01/2017** svolgimento della 1^a seduta della Conferenza dei Servizi ai sensi dell'art. 29-quater, comma 5) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., convocata dalla SAC con PGRA/2017/448 del 13/01/2017, a seguito della quale è emersa la necessità di acquisire documentazione integrativa a fini istruttori (PGRA/2017/3122);
- **02/05/2017** (PGRA/2017/5902) pervenuta richiesta di proroga per la presentazione delle integrazioni di cui sopra;
- **15/06/2017** (PGRA/2017/8231) sollecito, da parte della SAC, per acquisire la documentazione integrativa di cui sopra;
- **01/09/2017** (PGRA/2017/11805) presentata documentazione integrativa tramite il Portale AIA-IPPC;
- **04/10/2017** (PGRA/2017/13214) richiesta, da parte della SAC, di acquisire chiarimenti e approfondimenti sulla documentazione integrativa presentata dalla Ditta;
- **27/10/2017** (PGRA/2017/14311) acquisita documentazione integrativa;
- **23/11/2017** svolgimento della 2^a seduta della Conferenza dei Servizi ai sensi dell'art. 29-quater, comma 5) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., convocata dalla SAC con PGRA/2017/14970 ;

- **07/12/2017** (PGRA/2017/16092) acquisizione della Relazione Tecnica con valutazione del Piano di Monitoraggio e Controllo del Servizio Territoriale ARPAE di Ravenna;
- **08/03/2018** (PGRA/2018/3249) acquisizione del parere favorevole in materia urbanistico-edilizia espresso dal Comune di Faenza;
- **19/06/2018** (PGRA 2018/7899) trasmissione dello schema di AIA al gestore;
- **02/07/2018** (PGRA 2018/8518) – acquisizione osservazioni da parte del gestore sullo schema di AIA inviato;
- **06/07/2018** – Integrazioni spese istruttorie. Trasmissione bonifico.

SEZIONE B)

B1) Calcolo tariffa istruttoria per rilascio AIA, DM 24 aprile 2008, DGR 1913/08, DGR 155/09, DGR 812/09

DETERMINAZIONE DELLA TARIFFA ISTRUTTORIA PER RILASCIO AIA

C_D - Costo istruttoria per acquisizione e gestione della domanda di rilascio, per le analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio di impianto

C_D	€ 2.000
----------------------	----------------

C_{ARIA} - Costo istruttoria del rilascio per verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento atmosferico, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in atmosfera, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità dell'aria"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di fonti di emissioni in aria					
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	da 9 a 20	da 21 a 60	oltre 60
Nessun inquinante	€ 200					
da 1 a 4 inquinanti	€ 800	€ 1.250	€ 2.000	€ 3.000	€ 4.500	€ 12.000
da 5 a 10 inquinanti	€ 1.500	€ 2.500	€ 4.000	€ 5.000	€ 7.000	€ 20.000
da 11 a 17 inquinanti	€ 3.000	€ 7.500	€ 12.000	€ 16.500	€ 20.000	€ 33.000
più di 17 inquinanti	€ 3.500	€ 8.000	€ 16.000	€ 30.000	€ 34.000	€ 49.000

C_{ARIA}	€ 1.250
-------------------------	----------------

C_{H2O} - Costo istruttoria rilascio di verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento delle acque, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in acqua, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità delle acque"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di scarichi			
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	oltre 8
Nessun inquinante	€ 50	€ 100		€ 400
da 1 a 4 inquinanti	€ 950	€ 1.500	€ 2.000	€ 5.000
da 5 a 7 inquinanti	€ 1.750	€ 2.800	€ 4.200	€ 8.000
da 8 a 12 inquinanti	€ 2.300	€ 3.800	€ 5.800	€ 10.000
da 13 a 15 inquinanti	€ 3.500	€ 7.500	€ 15.000	€ 29.000
più di 15 inquinanti	€ 4.500	€ 10.000	€ 20.000	€ 30.000

C_{H2O}	€ 950
------------------------	--------------

C_{RP/RnP} - Costo istruttoria rilascio di verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti"

Tasso di conferimento	Tonnellate/giorno oggetto di AIA					
	0	fino a 1	oltre 1 fino a 10	oltre 10 fino a 20	oltre 20 fino a 50	oltre 50
Rifiuti pericolosi	€ 0	€ 500	€ 1.000	€ 2.200	€ 3.200	€ 5.000
Rifiuti non pericolosi	€ 0	€ 250	€ 500	€ 1.200	€ 1.800	€ 3.000
Deposito temporaneo	€ 300					

C_{RP/RnP}	€ 300
---------------------------	--------------

C₅ - Costi istruttori rilascio per verifica del rispetto della ulteriore disciplina in materia ambientale, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo ad altre

componenti ambientali, conduzioni della quota parte delle analisi integrate riferibili alle ulteriori componenti ambientali

Ulteriore componente ambientale da considerare	clima acustico C _{CA}	tutela quantitativa della risorsa idrica C _{RI}	campi elettromagnetici C _{EM}	odori C _{Od}	sicurezza del territorio C _{ST}	ripristino ambiental e C _{RA}
	€ 1.750	€ 3.500	€ 2.800	€ 700	€ 1.400	€ 5.600

C₅ (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})	€1.750
--	---------------

C_{SGA} - Riduzione del costo istruttorio per rinnovo per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'impianto determinate dalla presenza di un sistema di gestione ambientale (certificazione ISO 14001, registrazione EMAS)

C_{SGA} (C_{aria} + C_{H2O} + C_{RP/RnP} + C_{CA}) (*0,1) o (*0.2): nessuna	€ 0,00
--	---------------

C_{Dom} - Riduzione del corso istruttorio per rinnovo per acquisizione e gestione della domanda determinate da particolari forme di presentazione della domanda

Tipo impianto	Domanda Presentata	
	secondo le specifiche fornite dall'autorità competente	con copia informatizzata
Impianti non ricadenti nei numeri da 1) a 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 1.000	€ 500
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW alimentati a gas	€ 2.000	€ 1.000
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW non alimentati esclusivamente a gas	€ 2.000	€ 1.000
Impianti di cui ai numeri da 1), 3) o 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 2.000	€ 1.000

C_{Dom}	€ 1.500
------------------------	----------------

CALCOLO TARIFFA ISTRUTTORIA

Ti - tariffa istruttorio relativa a rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale

$$\begin{aligned}
 Ti &= C_D - C_{SGA} - C_{Dom} + C_{ARIA} + C_{H2O} + C_{RP/RnP} + C_5 = \\
 &= € 2.000 - 0 - 1.500,00 + 1.250,00 + 950,00 + 300 + 1.750 = \mathbf{€ 4.750,00}
 \end{aligned}$$

La Ditta ha provveduto in conformità alla normativa vigente in materia di pagamento delle spese istruttorie per le AIA, in data 03/08/2016, al versamento di un importo pari a **€ 3.000,00** e in data **06/07/2018** alla integrazione di **1750,00 euro**.

B2) FIDEIUSSIONI E GARANZIE FINANZIARIE

Per l'attività svolta nello stabilimento della Ditta Zincaturificio Romagnolo di Faenza, non è attualmente previsto nessun tipo di garanzia finanziaria.

Come previsto dal D.Lgs 152/06 e smi, art. 29-ter, comma 1 lettera m, e art. 29-sexies, comma 9-septies, se l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, il gestore deve prevedere l'elaborazione di una relazione di riferimento, e deve prestare le relative garanzie finanziarie, il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, attraverso uno e più decreti, per i quali sono attualmente

avviati i lavori di predisposizione, deve stabilire le modalità, per la redazione della relazione di riferimento ed i criteri di definizione delle relative garanzie finanziarie

Il gestore dell'installazione è tenuto a trasmettere la relazione di riferimento (qualora dovuta) ed a prestare le relative garanzie finanziarie, entro i tempi, con le modalità e con i contenuti stabiliti dal/dai citato/i decreto/i.

B3) GRADO DI COMPLESSITÀ DELL'IMPIANTO (DGR 667/2005)

Ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, si riporta di seguito il grado di complessità dell'impianto calcolato come indicato dalla DGR 667/2005.

Indicatore			Contributi corrispondenti ad un livello dell'indicatore (espresso in n. di ore)			Contributo all'indice di complessità (espresso in numero di ore)
			A (alta)	M (Media)	B (bassa)	
Emissioni in atmosfera	convogliate	N° sorgenti:			1,5	1,5
		N° inquinanti:			1,5	1,5
		Quantità: 1 - 50.000 m³/h			1,5	1,5
	diffuse	No		-	-	-
	fuggitive	No		-	-	-
Bilancio idrico	consumi idrici	Quantità prelevata: 1 - 2.000 m³/d			1,5	1,5
	scarichi idrici	N° inquinanti: 1 - 4			1,5	1,5
		Quantità scaricata: 1 - 2.000 m³/d			1,5	1,5
Produzione rifiuti		N° CER rifiuti NP: 1 - 6			1,5	1,5
		N° CER rifiuti P: 1 - 4			1,5	1,5
		Quantità annua di rifiuti prodotti: 1 - 2.000 t			1,5	1,5
Fonti di potenziale contaminazione suolo		N° inquinanti: 1 - 11			1,5	1,5
		N° sorgenti: 1 - 6			1,5	1,5
		Area occupata: 1 - 100 m²			1,5	1,5
Rumore		N° sorgenti: 1 - 10			4,5	4,5
					Totale	22,5
Impianto dotato di registrazione EMAS: no						-
Impianto dotato di certificazione ISO 14000: no						-
Indice di complessità delle attività istruttorie IC (espresso in numero di ore)						< 40

GRADO DI COMPLESSITÀ IMPIANTO	A	M	B
--------------------------------------	---	---	----------

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**C1-INQUADRAMENTO TERRITORIALE, AMBIENTALE, E DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO.**

Le attività della Ditta Zincaturificio Romagnolo di Brunetti Domenico e Figlio snc, oggetto della presente Autorizzazione Integrata Ambientale si sviluppano nell'unica sede di via Vittori, n. 131, in Comune di Faenza. Trattasi di un impianto di trattamento di superficie di metalli mediante zincatura e altri trattamenti quali decapaggio, sgrassaggio e passivazione.

C1.1) Inquadramento territoriale e programmatico

L'impianto è localizzato in via Vittori, n. 131, in Comune di Faenza e si trova in un'area produttiva a circa 4 km dal centro città, nelle immediate vicinanze della ferrovia. Dal punto di vista programmatico, rispetto al Piano Territoriale Regionale (**PTR**), approvato con deliberazione n. 276 del 03/02/2010 da parte dell'Assemblea Legislativa della Regione Emilia-Romagna, non si ritiene che le attività di progetto, per la loro specifica ubicazione e per la tipologia di interventi proposti, presentino interferenze con le finalità di tale Piano.

Per quanto riguarda il Piano Territoriale Paesistico Regionale (**PTPR**), approvato con Delibere di Consiglio Regionale n.1338/1993 e n. 1551/1993, l'unità di paesaggio della zona d'interesse è la n. 7 "Pianura Romagnola" e non sono indicati vincoli per l'area in esame. L'impianto in esame risulta, allo stato attuale, conforme a quanto previsto dalle Norme Tecniche d'Attuazione del PTPR della Regione Emilia Romagna per l'area in esame.

Piano Regionale di Tutela delle Acque (PRTA)

L'Assemblea Legislativa della Regione Emilia-Romagna ha approvato con propria deliberazione n.40/2005 il PRTA, che costituisce lo strumento di pianificazione per il raggiungimento degli obiettivi di qualità ambientale nelle acque interne e costiere della Regione e per garantire un approvvigionamento idrico sostenibile nel lungo periodo, così come fissato dalle Direttive Europee, in particolare la Direttiva 2000/60/CE, e recepite nella norma italiana. L'approvvigionamento idrico avviene mediante acquedotto pubblico, pertanto l'impianto è conforme ai vincoli previsti dal Piano di tutela delle acque non essendo altresì previste opere edili e modifiche delle superfici impermeabilizzate, inoltre non sono previste variazioni di tipologia di fonti di prelievo e sull'assetto degli scarichi. L'area d'interesse non rientra all'interno delle zone indicate di protezione delle acque sotterranee.

Piani Provinciale e Regionale di Gestione dei Rifiuti (PPGR e PRGR).

Il **Piano Provinciale di Gestione dei Rifiuti** è stato approvato con DCP n. 71 del 29/06/2010, è entrato in vigore il 4/08/2010. Alla luce dell'approvazione del **Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti**, avvenuta con Delibera dell'Assemblea Legislativa n. 67 del 03/05/2016, di quanto da esso previsto in merito al coordinamento ed alle relazioni con gli strumenti di pianificazione provinciale e ai criteri per l'individuazione delle aree idonee alla localizzazione di impianti di recupero e smaltimento dei rifiuti, nonché dei luoghi e degli impianti adatti allo smaltimento, **non si rilevano vincoli allo svolgimento dell'attività della Ditta, nel sito in oggetto, alle condizioni attuali, non essendo un'attività di gestione rifiuti.**

Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP)

Dallo studio delle tavole del PTCP, l'Azienda è collocata nella Tavola 2-16, dalla quale si evince che non sono presenti vincoli ambientali o paesaggistici nei dintorni dell'area dello stabilimento.

Dal punto di vista del PTCP non vi sono quindi vincoli o prescrizioni che limitino o non permettano l'attività nell'area indicata.

Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico

Il Piano vigente è stato approvato con Delibera di Giunta Regionale n. 350 del 17/04/2003, a cui sono seguite varianti nel 2009 e nel 2011. Dopo aver concluso l'iter previsto ai sensi della L. 183/89, la "Variante di Coordinamento tra il Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni e il Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico", è stata approvata con Delibera di Giunta Regionale n. 2112 del 5/12/2016. Si tratta di una variante cartografica e normativa che ha inteso allineare ed armonizzare i contenuti del Piano Stralcio previgente, con le successive modifiche ed i contenuti integrati e derivati a seguito della elaborazione ed approvazione del Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni (Deliberazione n. 235 del 3 marzo 2016 dai Comitati Istituzionali Integrati). L'area d'interesse non rientra in zone soggette a rischio idrogeologico, né le attività previste concorrono ad alterarne lo stato, non presentando interferenze con le finalità di tale Piano. La modifica è conforme ai vincoli previsti dal Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico dell'Autorità dei Bacini Regionali Romagnoli non essendo previste opere edili e modifiche delle superfici impermeabilizzate.

Piano Strutturale Comunale Associato (PSCA)

In attuazione di quanto previsto dalla L.R. 20/2000, è stata istituita una associazione tra i Comuni dell'Ambito faentino al fine di avere una pianificazione condivisa e coerente sul territorio di Faenza, Brisighella, Casola Valsenio, Castel Bolognese, Riolo Terme e Solarolo.

Nel marzo 2009, i Consigli Comunali dei sei comuni associati hanno adottato, ai sensi dell'art. 32 della L. R. n. 20/2000, il nuovo Piano Strutturale Comunale Associato dell'Ambito faentino.

Il comune di Faenza ha approvato il PSCA con atto del Consiglio Comunale n. 5761-17 del 22/01/2010 e entrato ufficialmente in vigore il 31 marzo 2010.

Il territorio in esame è classificato territorio pianificato e non sono presenti ambiti soggetti a tutela naturalistica e paesaggistica di rilievo.

L'area di studio è classificata in parte come Ambito produttivo sovracomunale (Art. 4.4 PSCA Faenza) ed in parte come ambito per nuovi insediamenti produttivi sovracomunali (Art. 5.2 PSCA Faenza).

In riferimento alla pianificazione territoriale, l'impianto in oggetto, come indicato nel parere acquisito dal Comune di Faenza, risulta conforme dal punto di vista edilizio-urbanistico.

Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE)

Il Consiglio dell'Unione della Romagna Faentina nella seduta del 31/03/2015 ha approvato con deliberazione n. 11 il Regolamento Urbanistico ed Edilizio (RUE) del Comune di Faenza.

Il RUE approvato è in vigore a partire dalla data di pubblicazione sul BUR ai sensi dell'art. 33 comma 3 della L.R. 20/2000 e s.m.i. L'approvazione del RUE è stata pubblicata sul BURERT n. 89 del 22/04/15.

L'area è classificata come ambito produttivo specializzato (Art. 8 RUE) ed in parte come area verde connessa alle infrastrutture per la mobilità (Art. 20.5 RUE) e zona di mitigazione e riequilibrio ambientale (Art. 20.2 RUE). Nell'area non è indicata la presenza di alcun vincolo di tipo naturalistico o paesaggistico, ma è classificata come zona ad alta potenzialità archeologica. In riferimento alla pianificazione territoriale l'impianto in oggetto, come indicato nel parere acquisito dal Comune di Faenza, risulta conforme dal punto di vista edilizio-urbanistico.

Piano di zonizzazione acustica

Il Comune di Faenza con Delibera di Consiglio Comunale n. 3967/235 del 2 ottobre 2008 ha approvato il Piano di classificazione acustica comunale ai sensi della Legge Regionale 09/05/2001 n. 15, art. 3. L'ultima variante è stata approvata con Atto CC n. 290 del 21.11.2011.

L'area appartiene alla classe V come prevalentemente produttiva (Ld 70dBA e Ln 60dBA).

C1.2) Inquadramento ambientale

Stato del clima e dell'atmosfera

Inquadramento meteo-climatico e qualità dell'aria

Il territorio è tipico della pianura interna con graduale passaggio da condizioni climatiche di tipo costiero a quelle di tipo padano con maggiore escursione termica giornaliera, aumento del numero di giorni con gelo nei mesi invernali e della frequenza, intensità e persistenza di nebbie, attenuazione della ventosità con aumento delle calme anemologiche ed incremento dell'ampiezza giornaliera dell'umidità dell'aria. In condizioni anticicloniche con circolazione orizzontale e verticale molto scarsa, correnti verticali a prevalente componente discendente e condizioni meteorologiche non perturbate, l'atmosfera è caratterizzata da condizioni di stabilità e nella stagione invernale, in cui si ha un intenso raffreddamento del suolo dovuto all'irraggiamento notturno, si può instaurare una condizione di inversione termica persistente, anche durante l'intero arco della giornata, condizioni importanti per la valutazione della dispersione delle emissioni gassose. In tali condizioni infatti si assiste ad un progressivo aumento di concentrazione degli inquinanti negli strati prossimi al suolo, a causa anche di un flusso minimo delle correnti di brezza, particolarmente in inverno. Nell'area oggetto di studio, risentendo in minima parte delle correnti di brezza, sia di mare che di terra, particolarmente nei mesi invernali, in presenza di alta pressione e cielo sereno, gli inquinanti immessi da fonti continue stabili e mobili (fonti industriali, fonti urbane di riscaldamento domestico, fonti auto-veicolari) possono raggiungere concentrazioni al suolo tali da superare le soglie di attenzione o addirittura di rischio per la salute umana.

L'indice di qualità dell'aria è l'indicatore che riassume la complessità della valutazione della qualità dell'aria ed in generale si osserva in provincia una decisa predominanza di giornate giudicate accettabili e mediocri, che nell'insieme tengono conto di quasi l'85% delle giornate dell'anno, dove gli inquinanti più critici sono PM₁₀, ozono (O₃) e biossido di azoto (NO₂).

Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020)

Con deliberazione n. 115, 11 aprile 2017, l'Assemblea Legislativa ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020) che è entrato in vigore il 21 aprile 2017, data di pubblicazione nel Bollettino Ufficiale della Regione dell'avviso di approvazione.

Il Piano contiene le misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul

territorio regionale e rientrare nei valori limite fissati dalla Direttiva 2008/50/CE e dal D.Lgs n. 155/2010. L'obiettivo è la riduzione delle emissioni, rispetto al 2010, del 47% per le polveri sottili (PM₁₀), del 36% per gli ossidi di azoto, del 27% per ammoniaca e composti organici volatili, del 7% per l'anidride solforosa e di conseguenza portare la popolazione esposta al rischio di superamento dei valori limite di PM₁₀ dal 64% del 2010 all'1% nel 2020.

Ai sensi degli articoli 19 e 20 della sezione III delle Norme Tecniche di Attuazione del PAIR 2020, applicabili all'intervento in progetto, il progetto risulta conforme.

Acque superficiali

Il Report sul monitoraggio delle acque in Provincia di Ravenna redatto da ARPAE Emilia Romagna nel settembre 2016, riporta i dati riferiti alle stazioni della rete di monitoraggio dei corsi d'acqua e delle acque lacustri dell'invaso di Ridracoli monitorate nel 2013 comparati con la media dei dati ottenuta nel triennio 2010-2012. Gli indicatori dello stato di qualità trofica e inquinanti dei corsi d'acqua sono: azoto nitrico, azoto ammoniacale, fosforo totale e fitofarmaci espressi attraverso la concentrazione media rilevata nel 2014 e 2015; tali valori sono stati confrontati con i valori normativi di riferimento rappresentati dall'indice LIMeco che consente di ottenere una classificazione parziale delle acque rispetto unicamente al contenuto di queste sostanze chimiche, al fine di valutare l'entità dell'inquinamento da nutrienti nei diversi bacini.

Da tale confronto emerge che:

- la concentrazione di azoto nitrico nel territorio provinciale risulta critica, con incrementi consistenti a partire dal 2013, nel torrente Bevano, nel suo affluente Fosso Ghiaia, nel Reno e nel Canale Dx Reno;
- i valori medi di azoto ammoniacale sono quasi sempre ben superiori al valore massimo dell'intervallo "livello 2" ("buono") secondo il LIMeco;
- in generale per quel che riguarda il fosforo totale la situazione nel territorio risulta meno critica rispetto agli altri nutrienti. Tuttavia Canale Dx Reno, Bevano, Lamone a Faenza e soprattutto Canale Candiano, nonostante il miglioramento nel 2013, continuano a presentare nel 2014 e 2015 concentrazioni problematiche;
- per quel che concerne la presenza di residui di prodotti fitosanitari e i loro livelli di concentrazione nelle acque superficiali, il monitoraggio ha evidenziato che per dieci delle undici stazioni nelle quali i fitofarmaci vengono monitorati la concentrazione media anno 2013, 2014 e 2015 espressa come sommatoria di fitofarmaci, confrontata con la rispettiva media 2010-2012 è inferiore a 1 µg/l (valore di riferimento Standard di Qualità definita nel DM 260/10).

Per quanto riguarda lo Stato Ecologico emerge che gran parte delle stazioni non raggiunge l'obiettivo di qualità "Buono", ma il reticolo idrografico artificiale di pianura (Canale Dx Reno, Canale Candiano, Fosso Ghiaia) risulta di qualità "Sufficiente".

Lo Stato Chimico, relativo alla presenza di sostanze prioritarie, risulta buono per la grande maggioranza delle stazioni nell'arco dei sei anni considerati 2010-2015, con alcuni netti miglioramenti rispetto al triennio 2010-2012 ed un solo picco negativo nel 2014 per la stazione di Ponte Mordano.

Acque sotterranee

Dall'analisi dello stato chimico delle acque sotterranee è emerso che i due acquiferi liberi delle conoidi di Senio e Lamone hanno uno stato scarso e che sono state riscontrate criticità sia a livello quantitativo (5 pozzi su 7 nel territorio di Faenza si trovavano in condizioni scarse nel biennio 2012-2013) che a livello qualitativo (presenza di cloruri, nitrati, solfati, ammonio...). Complessivamente, nel territorio provinciale, si evidenzia che gran parte delle stazioni di pianura è in stato "buono", sia nel periodo 2010 -2013 sia nell'anno 2014 e 2015. Nel suo complesso l'acquifero freatico di pianura fluviale presenta un lieve peggioramento, mentre il freatico di pianura costiero resta stabile.

Stato del suolo e del sottosuolo

La zona risulta interessata dai fenomeni di subsidenza tipici dell'intero territorio della provincia di Ravenna per cui assume significato rilevante la diminuzione degli emungimenti idrici dal sottosuolo. La Ditta Zincaturificio Romagnolo non ha emungimenti idrici dal sottosuolo ma preleva l'acqua necessaria dall'acquedotto.

C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

Come indicato in precedenza la Ditta, che svolge attività di trattamento superficiale dei metalli in Comune di Faenza, Via Vittori, n.131, era in possesso dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera rilasciata dalla Provincia di Ravenna con provvedimento n. 238/2001 e allo scarico di acque reflue industriali in pubblica fognatura, rilasciata con atto del Comune di Faenza n. 41643/2011. In data 20/11/2015 l'Azienda ha presentato, tramite il SUAP dell'Unione della Romagna Faentina, istanza di AUA a seguito di interventi impiantistici effettuati alle vasche di decapaggio, zincatura e passivazione. Successivamente alla presentazione della domanda di AUA la Ditta ha effettuato ulteriori approfondimenti verificando che gli interventi impiantistici sopracitati avevano determinato un aumento del volume delle vasche (superiore a 30 m³) andando pertanto a mutare anche il regime autorizzativo richiesto.

Con nota acquisita dalla SAC con PGRA/2016/11977 l'Azienda ha pertanto richiesto l'archiviazione della domanda di AUA presentando contestualmente, tramite il Portale AIA-IPPC, istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'attività IPPC di trattamento superficiale di metalli (punto 2.6 dell'allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e smi) per la propria installazione sita in Comune di Faenza, via Vittori, n.131.

Assetto Impiantistico

Nell'installazione IPPC della Ditta Zincaturificio Romagnolo viene svolta l'attività di trattamento superficiale di metalli mediante le seguenti fasi lavorative:

- sgrassatura chimica;
- decapaggio acido;
- sgrassatura elettrolitica;
- zincatura elettrolitica;
- passivazione azzurra/gialla.

I pezzi grezzi da trattare vengono agganciati nei telai o caricati nei rotobarili a seconda della loro forma e dimensione. Nello stabilimento sono previste due linee di zincatura: una linea è a servizio dei pezzi di dimensioni ridotte (rotobarili) e la seconda è a servizio dei pezzi di grandi dimensioni dove i pezzi stessi vengono agganciati, tramite appositi ganci, ai telai.

I pezzi di piccole dimensioni vengono poi immersi nelle vasche, a seconda del processo a cui devono essere sottoposti e, dopo ogni immersione, subiscono un lavaggio con acqua. Alla fine del processo, i rotobarili vengono svuotati e i pezzi inviati in un forno elettrico per l'asciugatura finale.

Analogamente i pezzi di grandi dimensioni, dopo il relativo trattamento, vengono immersi in una vasca dove viene immessa aria calda per l'asciugatura degli stessi. L'aria calda viene prodotta da un bruciatore alimentato a metano.

L'acqua di scarico derivante dai lavaggi, prima di essere immessa nella rete fognaria pubblica, viene inviata al depuratore chimico fisico aziendale.

L'assetto impiantistico prevede due linee:

Linea 1:

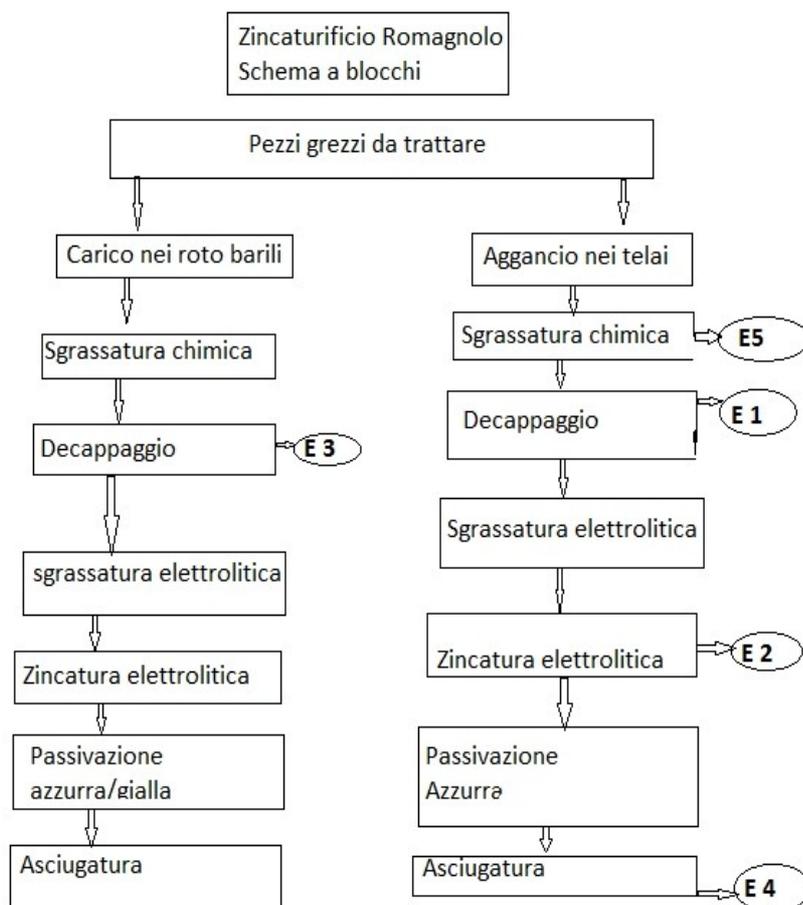
- aggancio pezzi, **pre-sgrassatura** per immersione in una vasca contenente soluzione sgrassante per circa 15-20 minuti. Le emissioni della vasca afferiscono al punto di emissione indicato con **E2**; lavaggio in acqua per immersione e scarico acque nella **vasca A del depuratore**;
- **decapaggio** in soluzione di acido cloridrico per un periodo che varia da pochi minuti a diverse ore a seconda dello spessore dello strato da asportare. Le emissioni della vasca afferiscono al punto di emissione **E1**; lavaggio con acqua per immersione e scarico delle acque nella **vasca B del depuratore**;
- **sgrassatura anodica**: al fine di togliere ogni eventuale residuo di sostanza grassa, i pezzi vengono inviati in un'altra vasca per un periodo di circa 5-10 minuti, facendo passare corrente. Le emissioni vengono convogliate nel punto di emissione **E2**; lavaggio in acqua per immersione e invio delle acque di scarico alla **vasca A del depuratore**;
- **zincatura**: mediante elettrodeposizione i pezzi vengono zincati, per un periodo di circa 30 minuti, in una vasca contenente cianuro di sodio, soda caustica in microperle, zinco sfere e un prodotto denominato Mirromac PM 2G e Alcyon 880; le emissioni derivanti dalla vasca di zincatura afferiscono al punto di emissione **E2**. Successivo lavaggio con acqua per immersione e invio delle acque alla **vasca A del depuratore**;
- **passivazione**: questa operazione serve per stabilizzare i pezzi e renderli più gradevoli alla vista. L'operazione di passivazione prevede una durata di pochi secondi in soluzione contenente acido nitrico e un altro prodotto, Triazur 310. Successivo lavaggio per immersione e invio delle acque alla **vasca B** del depuratore. Asciugatura in forno e sganciatura dei pezzi finiti.

Linea 2 – Impianto a rotobarili:

- carico barile, **pre-sgrassatura** per immersione in una vasca contenente soluzione sgrassante per circa 10 minuti. Nella vasca è presente una soluzione liquida contenente Metex PS 681; lavaggio per immersione in acqua e invio delle acque nella **vasca A** del depuratore;
- **decapaggio** in soluzione di acido cloridrico per un periodo di circa 30 minuti per la eliminazione dello strato superficiale da asportare. La soluzione è costituita da acido cloridrico e le emissioni della vasca afferiscono al punto **E3**; lavaggio con acqua per immersione e scarico delle acque nella **vasca B** del depuratore;

- **sgrassatura anodica:** al fine di togliere ogni eventuale residuo di sostanza grassa, i pezzi vengono inviati in un'altra vasca per un periodo di circa 10 minuti, facendo passare corrente; lavaggio in acqua per immersione e invio delle acque di scarico alla **vasca A** del depuratore;
- **zincatura:** mediante elettrodeposizione i pezzi vengono zincati, per un periodo di circa 1 ora, in una vasca contenente cianuro di sodio, soda caustica in microperle, zinco sfere e i prodotti denominati Mirromac PM 2G e Alcyon 880; successivo lavaggio con acqua per immersione e invio delle acque alla **vasca A** del depuratore;
- **passivazione:** questa operazione serve per stabilizzare i pezzi e renderli più gradevoli alla vista. L'operazione di passivazione prevede una durata di circa 30-40 secondi in soluzione contenente acido nitrico e il prodotto denominato Triazur 310. Successivo lavaggio per immersione e invio delle acque alla **vasca B** del depuratore. Asciugatura pezzi in forno elettrico.

Schema del processo produttivo



Impianto di depurazione aziendale

A servizio dell'attività della Ditta, è presente un impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento delle acque provenienti dai lavaggi dei pezzi di cui alle fasi sopracitate, contenenti principalmente sali di zinco. L'impianto è così costituito:

- la **vasca A di ossidazione** che raccoglie i reflui alcalini, contenente sali di zinco e la **vasca di cromo-riduzione** che raccoglie gli scarichi acidi contenenti sali di cromo esavalente. La vasca A di ossidazione è dotata di agitatore meccanico motoridotto ed è sotto continuo controllo del pH e delle reazioni di ossido-riduzione mediante sistemi (un elettrodo pH ed uno Red-Ox) situati nella sonda e collegati con gli strumenti nel quadro di comando delle pompe dosatrici elettroniche. Vengono utilizzati ipoclorito di sodio e soda caustica per la regolazione del pH al fine di ossidare, in ambiente alcalino, le sostanze organiche e i complessi di zinco. Il pH viene sempre mantenuto nell'intervallo fra 10 e 11. Le acque passano per caduta alla successiva vasca di flocculazione C.
- nella **vasca B di cromo-riduzione**, viene operata la riduzione, a pH controllato, del Cromo, da Cr (VI) a Cr (III). Per ottenere una maggiore omogeneità, le acque sono movimentate tramite un agitatore meccanico motoridotto, sotto il continuo controllo di un elettrodo pH ed uno Red-Ox, situati

sulla sonda e collegati con gli strumenti nel quadro che comandano le pompe dosatrici elettroniche. Viene utilizzato sodio bisolfito come agente riducente e acido solforico per la regolazione del pH. Per ottenere la massima efficienza nel processo di riduzione del cromo e per mantenere stabile il potenziale della reazione, il valore del pH è sempre mantenuto nell'intervallo 2,2-3,2. Dopo l'avvenuto processo di riduzione del cromo, le acque passano alla successiva vasca C di flocculazione.

- **vasca C di flocculazione:** afferiscono le acque provenienti dalla vasca A e dalla vasca B. In questa vasca, dotata di agitatore meccanico motoridotto e sotto il controllo continuo di un elettrodo di pH situato nella sonda e collegato con lo strumento nel quadro che comanda le pompe dosatrici elettroniche, viene dosata soda caustica oppure acido solforico. Lo scopo è quello di regolare e mantenere il pH nell'intervallo 9-9,5, range ottimale per la formazione e la conseguente precipitazione di tutti gli inquinanti metallici presenti (zinco, ferro, cromo III) sotto forma di idrossidi complessi. Per favorire la precipitazione è dosato un opportuno polielettrolita tramite pompa dosatrice elettronica regolata a dosaggio continuo. Dopo la fase di sedimentazione, le acque vengono inviate, mediante pompa sommersa, al decantatore D.
- **Decantatore D:** ha una capacità di 10 m³ e raccoglie le acque provenienti dalla vasca C di flocculazione. I fanghi che si formano sul fondo del decantatore vengono estratti periodicamente e conferiti ad aziende autorizzate per il loro smaltimento. Il conferimento può essere effettuato prelevando direttamente i fanghi dall'impianto di decantazione oppure previo trasferimento in sacco filtrante per una parziale disidratazione. L'acqua che esce dal decantatore viene raccolta in un serbatoio di rilancio della capacità di 3 m³, collegato a una pompa centrifuga comandata da un galleggiante e inviato a un filtro a quarzite che ha lo scopo di trattenere le eventuali sospensioni che possono fuoriuscire dalla fase di decantazione. Il filtro è costituito da una struttura in acciaio al carbonio con letto filtrante di quarzite che viene regolarmente lavato e le acque di lavaggio vengono raccolte in un serbatoio della capacità di 5 m³ e scaricate nella rete fognaria pubblica.

L'impianto di depurazione è comandato da un quadro elettrico principale e da uno ausiliario. Nel quadro principale è implementato un sistema di allarme collegato con gli strumenti di misurazione del pH e Red-Ox, mentre nel quadro ausiliario il sistema di allarme è collegato con un interruttore termico dell'utenza trifase e col galleggiante di emergenza, in modo da prevenire allagamenti in caso di blocco della pompa filtro.

Contemporaneamente all'innesco di qualunque allarme, si chiude una elettrovalvola posta sulla linea di alimentazione idrica delle vasche che blocca l'afflusso delle acque al depuratore fino a che l'allarme persiste. Il sistema di allarme così progettato, è in grado di segnalare problemi relativi a: esaurimento reagenti, lettura non corretta delle sonde pH e Red-Ox, malfunzionamento delle pompe dosatrici o della pompa filtro, reflui particolarmente concentrati, evitando così lo scarico in pubblica fognatura in condizioni anomale.

Nel pozzetto finale è installata una valvola di sicurezza ad azionamento manuale per isolare lo scarico prima dell'immissione in fognatura in casi di emergenza.

L'azienda intende comunque procedere con la eliminazione del passivante giallo, a più alto contenuto di cromo.

Vasche impianto di depurazione:

Vasca di trattamento	Capacità (m ³)	Parametri operativi	Reagenti
Cromoriduzione	1,5	pH = 2,2-3,2 mV = 200-300	Acido Solforico 50% Sodio bisolfito sol. 20%
Ossidazione	1,5	pH = 10-11 mV > 100	Soda caustica sol. 30% Sodio ipoclorito sol. 20%
Flocculazione	1,0	pH = 9-9,5	Soda caustica sol. 30% Acido Solforico 50% Polielettrolita anionico

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO

Gli impatti ambientali generati dall'attività sopra descritta sono definiti di seguito.

C.2.1. Emissioni in atmosfera

In impianto sono presenti le seguenti emissioni convogliate in atmosfera:

Punto di emissione		Stato emissione	Tipologia di inquinanti	Sistema di abbattimento
E1	Aspirazione vasca decapaggio	Attiva	HCl	

			Hf	
E2	Aspirazione zincatura trattamenti galvanici	Attiva	HCl HNO ₃ HCN H ₂ SO ₄ Cromo e suoi composti	
E3	Aspirazione vasca decapaggio	Attiva	HCl Hf	
E4	Sfiato bruciatore	attiva	Prodotti della combustione	
E5	Sfiato bruciatore	attiva	Prodotti della combustione	

Non sono presenti emissioni diffuse in quanto le vasche sono dotate di sistemi di aspirazione. Non si riscontra la presenza di emissioni fuggitive significative.

C.2.2 Rifiuti

I rifiuti che derivano dall'attività aziendale sono costituiti da rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, per cui si riporta di seguito un elenco esemplificativo.

CER	Destinazione Rifiuto
11.01.10 (fanghi residui di filtrazione)	D15
10.01.09 (fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose)	D15
15.01.10 (fusti vuoti, smaltiti annualmente)	D15

C.2.3. Emissioni sonore

L'attività della ditta viene svolta solo in periodo diurno (07.30-18.00) e la classe di appartenenza in cui ricade lo Zincaturificio Romagnolo è la Classe IV – Area ad intensa attività umana.

Le principali fonti di rumore individuate dall'azienda sono le seguenti:

- ventola aspirazione vasche di decapaggio statico;
- ventola aspirazione zincatura impianto statico;
- ventola aspirazione decapaggio Roto;

Nella relazione di impatto acustico presentata, viene evidenziato che al perimetro dello stabilimento in tutti i punti di misura individuati, si ha il rispetto del valore limite di immissione relativa alla classe IV pari a 65 dB(A). Anche le fonti rumorose esterne presenti non modificano in maniera sostanziale il clima acustico già presente nell'area oggetto di studio. L'apporto rumoroso deriva principalmente da altre sorgenti non riconducibili alle attività svolte nello zincaturificio, come il transito dei treni lungo la tratta Bologna-Ancona e fonti presenti presso altre attività.

C.2.4. Approvvigionamento e scarichi idrici

L'approvvigionamento idrico avviene da acquedotto e il consumo complessivo è stimato in circa 2.300 m³/anno, suddivisi in 345 m³ per uso domestico (servizi igienici) e 1.955 m³ per uso produttivo.

Lo scarico delle acque reflue industriali recapita nella rete fognaria pubblica previo trattamento nell'impianto di depurazione aziendale. Lo scarico è da classificarsi come scarico contenente sostanze pericolose, di cui alla Tabella 5 Allegato 5, parte terza del Dlgs n.152/2006 e smi. Nello specifico le sostanze pericolose presenti nello scarico in concentrazioni superiori ai limiti di rivelabilità strumentale, sono: zinco, rame, cromo esavalente.

PRELIEVO DA ACQUEDOTTO	2016	2017
Acqua per uso industriale/domestico	1905 m ³	1884 m ³

C.2.5. Energia

L'energia elettrica e il metano vengono prelevati dalla rete. In termini di consumi energetici, nell'intero sito produttivo si individuano sia utenze termiche che elettriche.

Nello stabilimento sono presenti due bruciatori a servizio esclusivo per il riscaldamento della vasca di sgrassatura chimica e della vasca di asciugatura della linea a telaio, che generano rispettivamente le emissioni E4 ed E5. Presso lo stabilimento viene utilizzata anche energia elettrica, prelevata dalla rete.

Si riporta di seguito il consumo di gas metano ed energia elettrica riferito al 2017:

CONSUMI	2017
Gas metano (m ³ /anno)	7661
Energia elettrica (kWh/anno)	81431

C.2.6. Materie prime e sostanze di servizio /ausiliarie

Le sostanze di servizio/ausiliarie necessarie al processo svolto dallo Zincaturificio Romagnolo sono le seguenti:

Prodotti utilizzati	Consumo annuo in kg
Alcyon 880 (brillantante per zinco impianto roto)	1200
Triazur 310 (passivante trivalente azzurro)	400
Sodio ipoclorito	5000
Acido solforico	800
Soda caustica (soluzione al 30 %)	300
Acido cloridrico	2500
Acido nitrico	2000
Soda caustica (microperle)	2000
Sodio bisolfito	100
Cianuro di sodio	700
Zinco sfere	4500
Metex PS681 (presgrassatore)	250
Metex PE 304ST (sgrassante)	400
Mirromac PM 2G (anti bruciatura zinco)	60 litri

Le materie prime utilizzate per l'attività produttiva vengono acquistate prevalentemente in taniche a rendere e vengono stoccate, a seconda della tipologia, in apposito container (reagenti acidi) e all'interno di un capannone in apposito box dedicato (sostanze basiche).

Le aree di stoccaggio delle materie prime sono pavimentate e dotate di bacini di contenimento, per cui si può considerare trascurabile il rischio di inquinamento del suolo e della falda dall'attività di gestione e stoccaggio delle materie prime.

C.3) VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MTD

Per quanto riguarda la valutazione integrata dell'inquinamento e posizionamento dell'impianto rispetto alle Migliori tecniche Disponibili (MTD), nella considerazione che a livello sia nazionale che comunitario sono state redatte Linee Guida o documenti BRefs che specificatamente prendono in esame le attività oggetto del presente provvedimento e svolte nella installazione IPCC di Zincaturificio Romagnolo, in Comune di Faenza, per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali i riferimenti da adottare sono stati tratti da:

- Bref Comunitario "Reference Document On Best Available Techniques On "The Surface Treatment Of Metals And Plastics – August 2006";
- Bref Comunitario "Reference Document on the General Principles of Monitoring – July 2003" e "Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili – LINEE GUIDA IN MATERIA DI SISTEMI DI MONITORAGGIO", contenute nell'Allegato II del Decreto 31 Gennaio 2005 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio;
- Bref Comunitario "Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage - July 2006";

- Bref Comunitario "Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency - February 2009".

Le Migliori Tecniche Disponibili (MTD) da adottare nell'insediamento, individuate prendendo a riferimento i documenti sopracitati, sono di seguito elencate, raggruppate per tematica e tipo di lavorazione.

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DEI METALLI
 (D.M. 1/10/2008, linee guida e "Reference Document on Best Available Techniques on "The Surface Treatment Of Metals And Plastics – August 2006")

Tecniche di gestione

Sistema di Gestione Ambientale

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Implementare e aderire al Sistema di Gestione Ambientale (EMS) che racchiuda, situazione per situazione, le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • definizione da parte della direzione generale di una politica ambientale per l'impianto; • pianificare e stabilire le necessarie procedure; • implementazione delle procedure con particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> • struttura e responsabilità; • formazione, consapevolezza e competenza; • comunicazione; • coinvolgimento dei dipendenti; • documentazione; • controllo dell'efficienza del processo; • programmi di mantenimento; • preparazione e risposte per le condizioni di emergenza; • salvaguardare l'acquiescenza con la legislazione ambientale; • analizzare le performance e agire con azioni correttive, portando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> • monitoraggio e misurazioni; • azioni correttive e preventive; • mantenimento di registrazioni; • procedere con audit interni indipendenti al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale è conforme o meno a quanto pianificato e se è stato totalmente implementato e mantenuto. • revisione approvata dal direttore generale. <p>Tre caratteristiche supplementari, da considerate come misure di supporto:</p> <p>a) avere un sistema di gestione e procedure di audit esaminate e validate da un ente di certificazione accreditato o da un verificatore EMS esterno;</p> <p>b) preparazione e pubblicazione (possibilmente con validazione esterna) di uno statuto regolare ambientale che descriva tutti gli impatti ambientali significativi dell'impianto, eseguendo anno per anno il confronto con gli obiettivi ed i target ambientali così come con le valutazioni campione di settore, se appropriate;</p> <p>c) implementazione e adesione a un sistema volontario internazionalmente accettato quale il sistema EMAS o il sistema EN ISO 14001:2015. Questo atto volontario potrebbe dare maggiore credibilità al sistema EMS. In particolare l'EMAS, che racchiude tutte le caratteristiche su citate, da le più alte credibilità. In ogni modo, anche sistemi non standardizzati possono, in prima battuta, essere ugualmente efficaci purché essi siano totalmente realizzati e implementati.</p>	<p>Parzialmente applicata</p>	<p>L'azienda non adotta formalmente un SGA, comunque segue procedure per la gestione delle emergenze interne, le emergenze ambientali, le modifiche degli impianti, i rifiuti, gli autocontrolli, la raccolta dei dati relativi alle performance e al consumo di risorse e materie prime, il controllo dell'inquinamento acustico, la formazione e l'informazione degli addetti.</p>

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Specificatamente per il settore, è altresì importante considerare le seguenti potenziali caratteristiche di un EMS:</p> <p>a) l'impatto ambientale proveniente da una eventuale dismissione dell'unità nel momento della progettazione di un nuovo impianto;</p> <p>b) lo sviluppo di tecnologie pulite;</p> <p>c) quando praticabile, applicare regolarmente valutazioni a campione di settore, includendo le attività di efficienza energetica e di conservazione dell'energia, la scelta di materie prime, le emissioni in atmosfera, gli scarichi idrici, i consumi idrici e la produzione di rifiuti.</p>		

Manutenzione e stoccaggio

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Sviluppare un programma di manutenzione e stoccaggio che includa azioni preventive in modo tale da minimizzare i rischi ambientali specifici dell'attività</p>	Si	<p>Sono stati implementati programmi di manutenzione programmata effettuati sia con interventi di personale interno sia con personale esterno. La formazione degli addetti, oltre la salute e la sicurezza dei lavoratori, riguarda anche aspetti relativi ai rischi di tipo ambientali.</p>

Minimizzare gli effetti della rilavorazione

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Minimizzare gli impatti ambientali dovuti alla rilavorazione cercando il miglioramento continuo della efficienza produttiva, riducendo gli scarti di produzione e coordinando le azioni di miglioramento tra committente e operatore del trattamento affinché, già in fase di progettazione e costruzione del bene da trattare, si tengano in conto le esigenze di una produzione efficiente e a basso impatto ambientale.</p>	Si	<p>La rilavorazione del materiale è un costo e come tale è oggetto di attento monitoraggio al fine della riduzione continua da parte del reparto produttivo. Con la clientela (magazzino, produzione e progettista) vengono mantenuti contatti frequenti al fine di ridurre e prevenire problematiche collegate alla finitura richiesta. Nessun pezzo finito viene comunque mai scartato poiché in caso di necessità l'azienda è in grado, per qualunque trattamento, di procedere con la rimozione del rivestimento per effettuare nuovamente la deposizione.</p>

Ottimizzazione e controllo della produzione

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Calcolare input e output che teoricamente si possono ottenere con diverse opzioni di "lavorazione" confrontandoli con le rese che si ottengono con la metodologia in uso.</p> <p>Usare, ove possibile, il controllo in tempo reale della produzione e l'ottimizzazione nei processi in linea.</p>	Si	<p>I cicli di lavoro sono già ottimizzati rispetto alla composizione del materiale base, la dimensione, il peso e la corrente da applicare ai pezzi da trattare.</p>

Benchmarking

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Confronto con altre realtà per monitorare le performance e avere uno sviluppo continuo nel tempo. Per attività individuali le aree essenziali di benchmarking sono:</p> <p>d) utilizzo di energia e) utilizzo di acqua f) utilizzo di materie prime</p> <p>Occorre inoltre registrare e monitorare le utilities come: elettricità, acqua, combustibile, gas...</p> <p>Ottimizzare gli input (materie prime e utilities) tramite il benchmarking</p>	Si	<p>I consumi annuali di energia elettrica, acqua, gas metano e di ogni materia prima sono registrati e conservati nell'archivio dell'azienda. Con l'avvio del piano di monitoraggio fissato dall'AIA verranno fissati i benchmarking di riferimento per monitorare le performance nel tempo.</p>

Stoccaggio delle sostanze chimiche dei componenti

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Evitare che si formi gas di cianuro libero, stoccando acidi e cianuri separatamente</p> <p>Stoccare acidi e alcali separatamente</p> <p>Stoccare sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti separatamente e in ambienti asciutti, per evitare il rischio incendi</p> <p>Segnalare la zona di stoccaggio delle sostanze precedentemente richiamate, per evitare l'uso di acqua per spegnere incendi</p> <p>Evitare l'inquinamento di suolo e acqua per perdite di sostanze chimiche</p> <p>Prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, controllando umidità, temperatura e composizione delle sostanze</p>	Si	<p>Il cianuro di sodio viene impiegato come additivo nei bagni di zincatura. La manipolazione dei cianuri avviene secondo quanto previsto dal R.D. 09/01/1927, n.147. Il personale addetto è dotato di patentino di abilitazione. Acidi e alcali sono stoccati separatamente e al coperto. Non sono presenti sostanze chimiche infiammabili e spontaneamente combustibili. Tutti i prodotti e le materie prime sono stoccati in appositi locali chiusi, pavimentati, protetti da tettoie e dotati di bacini di contenimento. Per prevenire la corrosione, le vasche sono costruite in Moplen o rivestite in PVC, le cappe di aspirazione sono in plastica. Le quantità in stoccaggio dei prodotti sono ridotte al minimo fatturabile sia per ragioni economiche sia per diminuire i rischi legati al deposito chimico. Viene privilegiato l'acquisto di prodotti in taniche a rendere. Le aree di stoccaggio sono pavimentate e dotate di vasche di contenimento.</p>
<p>Usare rivestimenti anticorrosivi</p>		

Dismissione del sito per la protezione della falda

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>La dismissione del sito e la protezione delle falde acquifere comporta le seguenti attenzioni:</p> <ul style="list-style-type: none">- tenere conto degli impatti ambientale derivanti dall'eventuale dismissione dell'installazione fin dalla fase di progettazione modulare dell'impianto;- identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali pericoli;- identificare i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti;- prevedere la formazione del personale sulle tematiche ambientali;- registrare la storia (luogo di utilizzo e luogo di immagazzinamento) dei più pericolosi elementi chimici nell'installazione;- aggiornare le informazioni come previsto nel SGA	Si	<p>L'AIA prevede che il gestore, in caso di chiusura dell'attività, predisponga un piano di dismissione dettagliato. Le informazioni sulla gestione dell'impianto saranno raccolte nei report annuali.</p>

Agitazione delle soluzioni di processo

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Procedere all'agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ turbolenza idraulica; ➤ agitazione meccanica dei pezzi da trattare; ➤ sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione in caso di: <ul style="list-style-type: none"> • soluzioni dove l'aria aiuta il raffreddamento; • anodizzazione; • processi che richiedono alta turbolenza per ottenere alta qualità; • dove è necessario rimuovere il gas reattivo (es. idrogeno) 	No	<p>Le soluzioni non sono agitate. La scelta progettuale favorisce il risparmio energetico dovuto all'aumento di evaporazione dell'acqua nel caso di agitazione.</p> <p>Le temperature sono controllate per raffreddamento del fluido di riscaldamento e non per evaporazione dei liquidi dalle vasche di processo.</p> <p>La turbolenza non è richiesta per il target di qualità dell'azienda.</p>

Consumo delle risorse primarie

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Ridurre il consumo di energia:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ minimizzare la perdita di energia in tutti e tre gli step precedentemente riportati, verificando annualmente il costo tra voltaggio e picco di corrente (> 0,95) ➤ ridurre le cadute di tensione ➤ tenere le barre di conduzione più corte possibile ➤ evitare l'alimentazione degli anodi in serie ➤ regolare manutenzione ai raddrizzatori ed alle barre ➤ moderni raddrizzatori ➤ aumentare le conduttività delle soluzioni di processo ➤ usare forme di onda modificate 	Si	<p>L'impianto elettrico è dotato di sistema di rifasamento sottoposto a controlli e manutenzione periodica</p> <p>Le barre di conduzione sono dimensionate opportunamente al fine di evitare surriscaldamento per effetto joule.</p> <p>Nelle vasche di zincatura è presente un raddrizzatore indipendente per ogni barra più un raddrizzatore per la vasca di sgrassatura elettrolitica.</p> <p>I raddrizzatori presenti in Azienda sono tutti di nuovo tipo (non a olio).</p>
<p>Ridurre le perdite di calore:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ cercare opportunità per il recupero ➤ ridurre la portata d'aria estratta dalle soluzioni riscaldate ➤ ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo ed il range di temperatura di lavoro ➤ isolare le vasche (doppio rivestimento, pre-isolate, coibentate) ➤ isolare le superfici delle vasche a più alte temperature, usando isolanti flottanti, ove possibile 	Si	<p>La conduttività delle soluzioni viene aumentata con opportune aggiunte di sali (soda caustica nello zinco alcalino) effettuate in base al quantitativo di materiale trattato, controlli di routine interni di densità delle soluzioni, oppure analisi di laboratorio. La temperatura di ogni bagno è controllata e mantenuta nel range di massima resa tecnica.</p> <p>L'estrazione dell'aria sulle vasche di trattamento è ridotta al minimo indispensabile per mantenere la salubrità degli ambienti di lavoro.</p> <p>La composizione delle soluzioni e la temperatura di lavoro, sono ottimizzate sulla base dell'esperienza e delle migliori conoscenze tecniche del settore.</p> <p>La temperatura di lavoro è mantenuta in modo automatico mediante termoregolatori.</p> <p>Tutte le vasche che lavorano a caldo sono dotate di doppio rivestimento con intercapedine isolante.</p> <p>Nessuna soluzione a caldo viene agitata con aria.</p> <p>Ove necessario, per riscaldare le vasche vengono impiegate resistenze elettriche ad immersione.</p>

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Raffreddamento:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ prevenire il sovra-raffreddamento ➤ usare sistemi di raffreddamento chiusi ➤ rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni di processo per evaporazione ➤ preferire l'installazione di un sistema di evaporazione rispetto a uno di raffreddamento, laddove il bilancio energetico sia favorevole 	Si	<p>L'unico bagno che può venire raffreddato, nei giorni più caldi del periodo estivo, è il bagno di zincatura dell'impianto automatico, raffreddato attraverso serpentine con acqua di rete. La temperatura dell'acqua di rete non è tale da poter causare sovra raffreddamenti.</p>

Minimizzazione dell'acqua e del materiale di scarto

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Minimizzare l'uso dell'acqua di processo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ monitorare tutti gli utilizzi di acqua e di materie prime nelle installazioni ➤ trattare e riciclare l'acqua ➤ evitare la necessità di lavaggio tra fasi sequenziali compatibili ➤ usare risciacqui multipli, non applicabili nelle fasi in cui la reazione sulla superficie richiede un bloccaggio rapido (passivazione, decapaggio, zincatura, ecc...) 	Si	<p>L'acqua utilizzata nel sistema di raffreddamento presente nella vasca di zincatura è riutilizzata nei lavaggi.</p>
<p>Riduzione della viscosità:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ ridurre la concentrazione delle sostanze chimiche o usare i processi a bassa concentrazione; ➤ aggiungere tensioattivi; ➤ assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali; ➤ ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta. 	Si	<p>La tecnologia prevede basse concentrazioni di materie prime (ove possibile), non sono utilizzati tensioattivi, le temperature sono ottimizzate tramite il sistema riscaldamento / raffreddamento dei liquidi riscaldanti, controllato da apposito termostato.</p>
<p>Lavaggio:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ ridurre i consumi di acqua utilizzando i risciacqui multipli. 	Si	<p>L'azienda effettua più risciacqui multipli</p>

Recupero dei materiali e gestione degli scarti

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
Prevenzione, riduzione, riutilizzo, riciclaggio e recupero		
Ridurre e gestire il drag-out	SI	I tempi di gocciolamento sono regolati per limitare al massimo il drag-out.
Monitorare le concentrazioni di sostanze, registrando e confrontando gli utilizzi delle stesse, fornendo ai tecnici responsabili i dati per ottimizzare le soluzioni di processo (con analisi statistica e dove possibile, con dosaggio automatico)	SI	Le concentrazioni delle soluzioni sono controllate mediante analisi periodiche di laboratorio
Laddove i metalli sono recuperati in condizioni ottimali, questi possono essere riutilizzati all'interno dello stesso ciclo produttivo. Nel caso in cui non siano idonei per l'applicazione elettrolitica, possono essere riutilizzati in altri settori per la produzione di leghe	NO	Il costo relativamente basso dello zinco non rende conveniente il suo recupero per il riutilizzo in altri settori
Cercare di chiudere il ciclo dei materiali in caso della cromatura esavalente a spessore e della cadmiatura	NO	Non vengono eseguite tali attività
Recuperare dal primo lavaggio chiuso (recupero) le soluzioni da integrare al bagno di provenienza, ove possibile, cioè senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che compromettano la qualità della produzione.	SI	I recuperi dei lavaggi vengono impiegati per il rabbocco nelle specifiche vasche di lavoro

Mantenimento delle soluzioni di processo

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
Aumentare la vita utile dei bagni di processo, avendo a riguardo la qualità del prodotto; Determinare i parametri critici di controllo.	SI	I bagni di zincatura non vengono praticamente mai rinnovati. Per le soluzioni sgrassanti, i decapaggi e le passivazioni, si procede con aggiunta di rinforzo. I parametri critici di ogni processo, sono individuati, controllati ed eventualmente corretti.

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
Acque di scarico		
Minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi	SI	L'impiego di acqua di rete è un costo rilevante e come tale, l'azienda lo riduce all'indispensabile.
Verificare l'impatto sui sistemi di scarico delle acque, delle nuove sostanze chimiche utilizzate in soluzione nel ciclo produttivo; se si evidenziano problemi rifiutare le nuove soluzioni o cambiare/adattare il sistema di trattamento delle acque di scarico	SI	Per limitare lo spreco di sostanze, le aggiunte vengono eseguite sulla base del quantitativo del materiale trattato e/o su analisi. L'impiego del cromo esavalente nelle passivazioni è stato progressivamente ridotto. Per il momento non è possibile trovare alternative all'impiego di cianuri nel bagno di zincatura.

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
Identificare e separare i flussi che possono essere problematici per il sistema di scarico, se combinati con altri	Si	<p>Il sistema di depurazione è adeguato al trattamento delle sostanze attualmente impiegate nel ciclo produttivo.</p> <p>I flussi dei reflui sono inviati al depuratore suddivisi per tipologia di inquinanti (reflui contenenti cianuri, reflui contenenti cromati, reflui contenenti nitriti, reflui contenenti fosfati).</p> <p>I parametri più rilevanti rispetto alle lavorazioni sono rappresentati da: zinco, cromo esavalente e cianuri.</p> <p>L'impianto di trattamento chimico-fisico dell'Azienda è adeguato all'abbattimento del 99% di tali sostanze.</p> <p>L'impianto chimico-fisico è dimensionato correttamente in relazione al flusso massimo di reflui da trattare.</p>
Rifiuti		
Gestione, recupero e minimizzazione dei rifiuti	SI	<p>I rifiuti prodotti sono minimi, il processo prevede il massimo utilizzo possibile delle materie prime.</p> <p>Le soluzioni acquose di scarto, (se prodotte), sono recuperate presso impianti di trattamento acque esterni. I rifiuti solidi (imballaggi, plastiche, ecc.) sono tenuti separati e avviati a recupero o smaltimento in impianti esterni.</p>
Emissioni in atmosfera		
<p>Dal punto di vista ambientale non risultano normalmente rilevanti le emissioni aeriformi. Ci sono casi in cui si rende necessaria l'estrazione delle emissioni per contemperare le esigenze ambientali e quelle di salubrità nel luogo di lavoro. Ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • soluzioni contenenti cianuro e cadmio; • soluzioni con cromo esavalente di elettrodeposizione, riscaldata e agitata con aria; • soluzione di nichel agitata con aria; • soluzione che producono NH₃, si dove l'ammoniaca è un componente sia dove è sottoprodotto. 	Si	<p>L'aspirazione delle vasche di trattamento è indispensabile per la salubrità degli ambienti di lavoro. Negli altri impianti l'aspirazione avviene mediante cappe situate a bordo vasca per una migliore captazione delle emissioni del bagno.</p>
Livello minimo di aspirazione per evitare accumuli/concentrazioni di nebbie all'interno dello stabilimento, a tutela della salubrità del luogo di lavoro	Si	<p>Gli impianti di aspirazione sono dimensionati correttamente per evitare accumuli di nebbie all'interno dello stabilimento, senza estrarre volumi di aria in eccesso</p>
Tecniche per minimizzare la quantità d'aria da trattare e ridurre le emissioni	Si	<p>L'aspirazione è localizzata sugli impianti mediante cappe posizionate a bordo vasca solo sulle vasche che effettivamente necessitano di essere aspirate, per ridurre al minimo la portata delle emissioni.</p>
Rumore		

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p>Identificare le sorgenti di rumore e ridurle dove provocano impatti significativi, utilizzando appropriate misure di controllo come :</p> <p>a) pianta effettiva delle operazioni</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chiusura delle porte • Ridurre i tempi di consegna e ottimizzarli <p>a) insonorizzare le installazioni rumorose e dotare le apparecchiature rumorose di silenziatori</p>	Si	<p>Le sorgenti di rumore individuate non apportano impatti significativi (rispetto alla zonizzazione acustica dove il sito si colloca).</p> <p>Durante le lavorazioni le porte sono chiuse; sono aperte, in parte, solo per le attività (sporadiche) di carico /scarico dei materiali e dei prodotti lavorati.</p>
Protezione delle falde e dismissione del sito		
Considerare la fase di dismissione durante la progettazione dell'installazione	Si, parzialmente	<p>Il punto è solo parzialmente applicabile: gli impianti sono presenti da parecchi anni e pertanto è possibile valutare gli impatti ambientali dovuti alla dismissione solo nello stato attuale. Le sostanze pericolose sono note.</p> <p>La formazione del personale sulle tematiche ambientali è un'attività non eseguita ma prevista. E' da aggiornare il Piano di emergenza per tenere conto dei rischi dovuti ad incidenti di tipo ambientale.</p> <p>La storia produttiva del sito non è specificatamente registrata ma facilmente ricostruibile dalla documentazione tecnica (materiali utilizzati, luogo di utilizzo, modalità di smaltimento).</p> <p>Le informazioni non sono attualmente registrate in un SGA non essendoci un SGA specifico.</p>
Contenimento dei materiali in aree recintate e pavimentate all'interno del sito		
Registrazione della storia (luogo di utilizzo e immagazzinamento) dei principali e più pericolosi elementi chimici		
Aggiornamento annuale delle informazioni come previsto nel SGA		
Utilizzo delle informazioni acquisite durante la chiusura dell'installazione, rimozione dei macchinari, costruzioni e residui dal sito		
Azioni di prevenzione per potenziali fonti di contaminazioni delle falde		

MTD nell'ossidazione anodica e nei pretrattamenti alla verniciatura

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p><i>Agitazione delle soluzioni di processo:</i> Agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il movimento delle soluzioni fresche sulle superfici del materiale.</p>	No	<p>Non viene effettuata agitazione per 2 motivi:</p> <p>Le dimensioni delle vasche ed i tempi di trattamento rapidi non portano a fenomeni rilevanti di stagnazione di soluzioni "esauste" sulla superficie.</p> <p>In particolare l'uso di agitazione porterebbe a elevati fenomeni di dispersione termica a causa dell'aumento degli effetti di evaporazione (vedi punto riduzione delle perdite di calore nella tabella precedente).</p>
<p><i>Riscaldamento:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Uso di una o più delle seguenti tecniche: acqua calda ad alta pressione, acqua calda non pressurizzata, fluidi termici – oli, resistenze elettriche immerse in vasca, etc. • Quando si usano resistenze elettriche immerse, occorre prevenire i rischi di incendio. 	Si	<p>Le uniche vasche che lavorano a caldo, mediante bruciatori funzionanti a gas metano, sono la sgrassatura e l'asciugatura dell'impianto statico. La sgrassatura dell'impianto roto è riscaldata con resistenze elettriche a immersione, sempre sotto la sorveglianza del personale addetto agli impianti per prevenire il rischio di incendio</p>

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p><i>Riduzione della dispersione di calore:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Rappresenta una MTD una tecnica atta al recupero del calore. • Riduzione della quantità di aria estratta dalle soluzioni riscaldate. • Ottimizzazione della composizione della soluzione di processo e dell'intervallo termico di lavoro. • Isolamento delle vasche. • Isolamento con sfere galleggianti della parte superficiale delle soluzioni di processo riscaldate. 	No	<p>Il processo di zincatura avviene a temperatura ambiente e non necessita di riscaldamento.</p> <p>Non sono effettuate, perché non necessarie al processo, operazioni di agitazione delle soluzioni calde.</p>
<p><i>Raffreddamento:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Prevenire un sovra raffreddamento ottimizzando la composizione della soluzione e l'intervallo di temperatura di lavoro. • È MTD l'uso di un sistema chiuso di raffreddamento, per i nuovi sistemi e per quelli che sostituiscono vecchi sistemi. • È MTD l'uso dell'energia in eccesso proveniente dai processi di evaporazione delle soluzioni. • Progettazione, ubicazione e manutenzione tali da prevenire la formazione e la trasmissione di legionella. Non è MTD la tecnica che prevede di usare una sola volta. l'acqua di raffreddamento, escluso il caso in cui ciò sia consentito dalle risorse locali di acqua. 	Si	<p>L'unico bagno che può venire raffreddato è il bagno di zincatura, attraverso un sistema (esistente) costituito da serpentine con acqua di rete. La temperatura dell'acqua di rete non è tale da poter causare sovra raffreddamenti.</p> <p>L'acqua utilizzata nel sistema di raffreddamento è riutilizzata nei lavaggi.</p>
<p><i>Risparmio d'acqua e di prodotti di normale uso:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Monitoraggio di tutti i punti dell'impianto in cui si usano acqua e prodotti di consumo e registrazione a frequenza regolare a seconda dell'uso e delle informazioni di controllo richiesti. Le informazioni servono a tenere correttamente sotto controllo la gestione ambientale. • Trattamento, utilizzazione e riciclo dell'acqua a seconda del livello qualitativo richiesto. • Uso, quando possibile, di prodotti chimici compatibili tra una fase e la fase successiva del processo per evitare la necessità dei lavaggi tra una fase e l'altra. 	Si, parzialmente	<p>L'utilizzo di acqua e di materie prime è ridotto al minimo.</p> <p>Le informazioni vengono registrate su un apposito registro.</p> <p>L'aumento della salinità e il limite di scarico imposto per gli anioni solubili (solfati, cloruri, nitrati, ecc.) non rendono possibile riutilizzare in produzione l'acqua trattata dal depuratore chimico-fisico.</p> <p>La Ditta non effettua lavaggi superflui fra fasi sequenziali compatibili.</p>
<p><i>Riduzione dei trascinamenti (DRAG OUT):</i></p> <p>Uso di tecniche che minimizzano il trascinamento dei prodotti presenti nelle soluzioni di processo, escluso il caso in cui il tempo di drenaggio può inficiare la qualità del trattamento.</p>	Si	<p>Tempi di gocciolamento, concentrazione delle soluzioni, aggancio dei pezzi, dimensione dei fori dei barili, sono regolati per ridurre il drag-out al minimo.</p> <p>Sia nell'impianto statico che nei roto barili, i pezzi vengono estratti il più lentamente possibile.</p>
<p><i>Riduzione della viscosità:</i></p> <p>Riduzione della viscosità ottimizzando le proprietà delle soluzioni di processo.</p>	Si	<p>Lo zinco alcalino con cianuro, lavora con concentrazione di metallo medio-bassa (20 g/l).</p> <p>Nei decapaggi vengono aggiunti tensioattivi.</p> <p>Per evitare concentrazioni eccessive le aggiunte di prodotto sono effettuate sulla base del quantitativo di materiale trattato e su analisi di laboratorio periodiche.</p>
<p><i>Lavaggi:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Riduzione dei consumi d'acqua e contenimento degli sversamenti dei prodotti di trattamento mantenendo la qualità dell'acqua nei valori previsti, mediante lavaggi multipli. Il valore di riferimento dell'acqua scaricata da una linea di processo che usa una combinazione di MTD per minimizzare il consumo di acqua è pari a 3÷20 l/m²/stadio lavaggio. • Minimizzazione della quantità d'acqua usata nella fase di lavaggio. 	Si	<p>Il consumo di acqua è già ridotto al minimo. I recuperi dei lavaggi dei bagni di zinco vengono impiegati per i rabbocchi nelle rispettive vasche di lavoro.</p>

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p><i>Recupero de materiali:</i> La prevenzione e il recupero dei metalli rappresentano interventi prioritari recupero dei metalli.</p>	Si	<p>All'interno del processo si cerca di limitare il più possibile la perdita di materiale dovuta ad errori nelle lavorazioni o a prodotti mal riusciti. In ogni caso nessun pezzo lavorato in metallo viene comunque mai scartato poiché se necessario l'azienda è in grado di procedere con la rimozione del rivestimento per effettuare nuovamente la deposizione.</p>
<p><i>Trattamento degli effluenti:</i> Minimizzazione dell'utilizzo di acqua nel processo.</p>	Si	<p>E' effettuato in accordo con quanto specificato nei punti relativi a: lavaggi, anodizzazione.</p>
<p><i>Identificazione e separazione di effluenti incompatibili:</i> Identificazione, separazione e trattamento degli effluenti che possono presentare problemi se combinati con altri effluenti.</p>	Si	<p>Gli effluenti liquidi sono compatibili; gli effluenti liquidi alcalini, contenenti cianuri, giungono all'impianto di depurazione separatamente rispetto ai reflui acidi. Gli effluenti gassosi non hanno problemi di incompatibilità in relazione ai punti di emissione</p>
<p><i>Residui:</i> • Minimizzazione della produzione di residui mediante l'uso di tecniche di controllo sull'utilizzo e il consumo dei prodotti di processo. • Separazione e identificazione dei residui prodotti durante il processo o nella fase di trattamento degli effluenti, per un loro eventuale recupero e riutilizzo.</p>	Si	<p>Non è effettuato nessun recupero diretto dei residui di processo che sono avviati a smaltimento. E' ricercata la minimizzazione della produzione di residui (in particolare utilizzando prodotti di reazione di elevata qualità).</p>
<p><i>Tecniche a scarico zero</i></p>	Non applicabile	<p>Non sono impiegate tecniche a scarico zero. Il sistema di trattamento chimico-fisico, scarica nella rete fognaria pubblica.</p>
<p><i>Emissioni in aria:</i> Uso di tecniche atte a minimizzare i volumi di aria da trattare e da scaricare sulla base dei limiti imposti.</p>	No	<p>In questo caso i volumi trattati sono considerati in funzione della salvaguardia della sicurezza e della salute dei lavori oltre che dell'impatto ambientale valutato attraverso il rispetto dei limiti di legge imposti alle emissioni.</p>
<p><i>Rumore:</i> Identificazione delle sorgenti di rumore significative e dei limiti imposti dalle autorità locali. Riduzione dei rumori entro i limiti previsti mediante tecniche consolidate.</p>	Si	<p>Le sorgenti rumorose sono identificate ed i limiti di riferimento sono verificati.</p>
<p><i>Bonifica del sito:</i> • Segregazione dei materiali entro zone ben delimitate utilizzando cartelli di riferimento e descrizione di tecniche sulla prevenzione dai rischi di incidente. • Assistenza all'impresa che conduce la bonifica. • Uso delle conoscenze specifiche, per assistere l'impresa che conduce la bonifica del Sito, con la sospensione del lavoro e la rimozione dal sito degli impianti, dei residui.</p>	Non applicabile	

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
<p><i>Aggancio pezzi:</i> Linee di aggancio e i ganci tali da minimizzare gli spostamenti del materiale, la perdita di pezzi e da massimizzare l'efficienza produttiva.</p>	Si	<p>I telai sono scelti in base alla forma, dimensione e peso dei pezzi da trattare. I pezzi sono agganciati in modo da garantire la stabilità del contatto e nel contempo massimizzare la superficie trattabile.</p> <p>I pezzi sono agganciati in modo da ridurre lo scodellamento. Se necessario (nel caso di telai, carpenteria, pezzi cavi), vengono creati appositi fori di scolo.</p> <p>Il tempo di sgocciolamento è ottimizzato anche in funzione delle esigenze di produttività.</p> <p>I telai vengono regolarmente ispezionati e, in caso di necessità, viene effettuata manutenzione e/o sostituzione.</p> <p>Non sono presenti sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate, poiché non sono stati previsti al momento dell'installazione dell'impianto e non sono presenti lavaggi a spruzzo.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Costruire il roto-barile in plastica liscia e idrofobica, ispezionarlo regolarmente controllando le aree abrase, danneggiate o i rigonfiamenti che possono trattenere le soluzioni; - assicurarsi che i fori di drenaggio abbiano una sufficiente sezione in rapporto allo spessore della piastra per ridurre gli effetti di capillarità; - estrarre lentamente il roto-barile; - ruotare a intermittenza il roto-barile se i risultati dimostrano maggiore efficienza 	SI	<p>I roto-barili sono in plastica liscia. Vengono regolarmente ispezionati ad ogni operazione di carico/scarico.</p> <p>Il diametro dei fori nei roto-barili è ottimizzato in relazione ai pezzi da trattare.</p> <p>Il trattamento di materiale è automatico e la rotazione avviene nei due sensi.</p> <p>Il tempo di estrazione dei barili è lento ed ottimizzato per ridurre il drag-out.</p>
<p><i>Sostituzione e/o controllo delle sostanze pericolose:</i> L'uso di un prodotto meno pericoloso rappresenta una generica MTD.</p>	Si	<p>La continua ricerca di prodotti meno pericolosi è una priorità gestionale dell'azienda.</p>
<p><i>Cromo esavalente:</i> Sostituzione, ove possibile, dei rivestimenti a base di cromo esavalente con altri a base di cromo trivalente o esenti da cromo. Sostituire, dove possibile, le soluzioni di cianuro di zinco o zinco alcalino (senza cianuro).</p>	Si, parzialmente	<p>L'impiego del Cr esavalente nella passivazione è stato progressivamente ridotto.</p> <p>Inoltre, per ragioni di natura tecnica ed economica, allo stato attuale non è possibile trovare alternative all'impiego di cianuri nel bagno di zincatura.</p>
<p><i>Cromatura decorativa:</i> - usare tecniche di cromatura a freddo, riducendo la concentrazione della soluzione cromica, ove possibile</p>	No	<p>L'azienda esegue unicamente il trattamento di zincatura elettrolitica. Non viene eseguito il trattamento di cromatura decorativa</p>
<p><i>Sostituzione e scelta dello sgrassante:</i> Verifica col cliente o con chi effettua lavorazioni precedenti al trattamento superficiale della possibilità di ridurre la presenza di olio e/o unto o dell'utilizzo di prodotti asportabili con sgrassanti a minimo impatto ambientale.</p>	Si	<p>La sgrassatura viene scelta col fornitore sulla base di contaminanti da rimuovere. Col cliente vengono presi accordi per ridurre la quantità di olio residuo sui pezzi al minimo possibile.</p> <p>Quando necessario viene eseguita una pulitura a mano, fuori linea, su alcuni particolari critici, prima di inserirli nel ciclo galvanico standard.</p> <p>Non vengono impiegate sgrassature con solventi ma sgrassature con acqua.</p>

BAT	Applicabilità - Conformità	Posizione azienda
Ridurre l'uso di elementi chimici e energia nella sgrassatura a base acquosa usando sistemi a lunga vita con rigenerazione delle soluzioni e/o mantenimento in continuo (durante la produzione) oppure a impianto fermo (ad esempio nella manutenzione settimanale)	SI	Non sono state individuate tecniche di rigenerazione economicamente convenienti per prolungare la vita delle sgrassature che, periodicamente, vengono reintegrate.
Usare una o una combinazione delle tecniche che estendono la vita delle soluzioni di sgrassaggio alcaline (filtrazione, separazione meccanica, separazione per gravità, rottura dell'emulsione per addizione chimica)	SI	Per le produzioni dell'Azienda non serve sostituire le soluzioni di sgrassatura.
Lavorazioni in continuo		
-Usare il controllo in tempo reale, delle produzioni per l'ottimizzazione costante del processo; -ridurre la caduta del voltaggio tra i conduttori e i connettori; - ottimizzare la distanza tra anodo e catodo nei processi elettrolitici	SI	L'impianto risulta datato e l'esperienza dei conduttori è sufficiente per mantenere i parametri di processo entro i limiti ottimali . Raddrizzatori, baraggi, cavi, contatti, anodi, sono sottoposti a controlli e manutenzione periodica. La distanza fra anodo e catodo è ottimizzata come compromesso fra velocità di deposizione e uniformità di deposito senza la comparsa di bruciature

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI PRINCIPI GENERALI DI MONITORAGGIO (D.M. 31/01/2005 - Allegato II, linee guida e " *Reference Document on the General Principles of Monitoring – July 2003*")

Principi del monitoraggio		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Valutazione di conformità rispetto ai limiti emissivi prescritti, raccolta dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.	L'azienda effettua l'autocontrollo annuale alle emissioni per verifica di conformità rispetto ai limiti di riferimento previsti. I dati di natura ambientale sono raccolti e comunicati all'autorità competente tramite il report annuale (consegna entro aprile dell'anno successivo).	Si
Monitoraggio delle emissioni in atmosfera		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo.	L'azienda non effettua monitoraggi in continuo.	
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche elaborate dagli organismi preposti.	L'azienda effettua un monitoraggio annuo utilizzando le metodiche definite dagli organismi preposti.	Si
Monitoraggio delle emissioni in acqua		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo	L'impianto di depurazione interno all'azienda è dotato di strumenti pH e Red-ox che effettuano il monitoraggio continuo dei parametri di depurazione.	Si parziale
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche elaborate dagli organismi preposti.	La Ditta effettua controlli analitici con frequenza trimestrale per i parametri: ph, Solidi sospesi totali, BOD ₅ , COD, COD dopo un'ora di sedimentazione, azoto ammoniacale, fosforo totale, zinco, rame, piombo, nichel, cadmio, cianuri, cromo totale, cromo esavalente, solfati, cloruri, tensioattivi totali. Con frequenza trimestrale vengono tarati gli strumenti di controllo dell'impianto di depurazione	Si

	delle acque reflue industriali, collegati ai sistemi di allarme.	
Monitoraggio rifiuti solidi e fanghi		
Impiego di metodiche standardizzate o riconosciute a livello nazionale e/o internazionale	Effettua l'analisi chimica dei rifiuti liquidi o solidi al fine dello smaltimento presso impianti esterni di recupero secondo le norme di legge e le relative metodiche previste a livello nazionale.	Si
Monitoraggio dello stato del suolo		
Fornire un flusso costante di dati omogenei comparabili delle principali caratteristiche fisico-chimiche e biologiche del suolo	L'azienda con il processo produttivo applicato non incide con le caratteristiche chimiche e fisiche del suolo. Risulta pertanto non necessario il monitoraggio dello stato di suolo e sottosuolo.	Si
Monitoraggio del rumore		
Metodi di misura secondo quanto prescritto dalla normativa vigente	L'azienda effettua i controlli del parametro rumore sia ai fini della sicurezza dei lavoratori che per gli impatti ambientali esterni, in linea con la normativa vigente.	Si

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE DI SOSTANZE (ANCHE PERICOLOSE) (*"Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage - July 2006"*)

Operazioni di scarico, stoccaggio e movimentazione di sostanze liquide e gas liquefatti		
Serbatoi di stoccaggio sostanze e/o prodotti		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Realizzare la progettazione dei serbatoi considerando:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze stoccate; - come è gestito il deposito, qual è il livello di strumentazione necessario, quanti operatori sono necessari, e quale sarà il loro carico di lavoro; - come gli operatori vengono informati sulle deviazioni dalle normali condizioni di processo (allarmi); - la tipologia di protezione del serbatoio da eventi anomali (istruzioni di sicurezza, sistemi di blocco, dispositivi di scarico della pressione, rilevazione perdite, sistemi di contenimento, ecc.); - quali equipaggiamenti devono essere installati, in base alle norme di buona tecnica e alle esperienze pregresse (materiali da costruzione, tipologia delle valvole, ecc.); - il piano di manutenzione e controllo da implementare e le soluzioni da adottare per rendere agevoli le attività di manutenzione e controllo (accessi, configurazioni, ecc.); - la modalità di gestione delle situazioni di emergenza (distanza da altri serbatoi, dagli impianti e dal confine di stabilimento, sistema antincendio, accessi per le squadre di emergenza come i Vigili del Fuoco). 	<p>Non ci sono serbatoi di stoccaggio per reagenti chimici. I reagenti liquidi vengono acquistati in fusti di plastica e stoccati all'interno di appositi container, dotati di bacino di contenimento.</p> <p>Non sono stoccati liquidi infiammabili</p> <p>Non sono stoccati liquidi infiammabili.</p>	No

Adottare un sistema di manutenzione e controllo basato sull'analisi dei rischi, utilizzando il rischio e l'affidabilità come approccio di manutenzione.	E' adottato un sistema di manutenzione basato sul controllo effettivo delle condizioni di stoccaggio. Utilizzando per i reagenti fustini sfusi, non è necessario effettuare manutenzioni particolari se non controlli visivi dell'integrità dei contenitori. Analisi di rischio di dettaglio non risultano necessarie in quanto non si ha stoccaggio di sostanze infiammabili e/o esplosive.	Si
Suddividere il lavoro di controllo in ispezioni di routine, ispezioni esterne con apparecchiature in servizio e ispezioni interne con apparecchiature fuori servizio.	Sono effettuati controlli di routine ed i controlli delle vasche interrate per verificarne lo stato.	Si
Nella costruzione di nuovi serbatoi, selezionarne accuratamente collocazione e layout.	Per eventuali nuovi serbatoi occorrerà tenere conto della posizione e dei materiali in funzione della tipo di materiale contenuto, delle possibili interazioni in caso di incidente con altri serbatoi, adottando tutte le necessarie misure di sicurezza ai fini della prevenzione di incidenti che coinvolgono l'uomo o le matrici ambientali. Non è comunque prevista l'installazione di nuovi serbatoi.	Si
Utilizzare serbatoi fuori terra operanti a pressione atmosferica; nel caso di stoccaggio di liquidi infiammabili da realizzarsi in un sito con spazi ristretti, possono considerarsi anche serbatoi interrati. Per i gas liquefatti possono essere considerati anche: serbatoi sotterranei, sfere o serbatoi tumulati, a seconda del volume da stoccare.	Non sono presenti sostanze infiammabili o gas liquefatti.	No
Applicare ai serbatoi un colore che rifletta almeno il 70% delle radiazioni termiche e solari ovvero applicare schermi solari sui serbatoi fuori terra contenenti sostanze volatili.	I fustini di reagenti sono protetti da tettoia di copertura (o sono all'interno del capannone) che evita il contatto diretto con il sole (e con la pioggia). In particolare i fustini di reagenti (soda caustica, acido solforico, sodio ipoclorito ecc.) sono posizionati all'interno di un apposito container nell'area cortiliva, in appositi bacini di contenimento.	Si
Ridurre le emissioni in atmosfera derivanti dalle operazioni di scarico, stoccaggio e movimentazione delle sostanze che hanno significativi impatti ambientali negativi.	Il carico e lo scarico dei liquidi avviene nella maniera più rapida possibile, non sono presenti sostanze facilmente volatili trattandosi di soluzioni acquose.	Si
Stimare, mediante modelli di calcolo le emissioni di SOV, laddove sia previsto risultino significative; può risultare necessario convalidare il modello di calcolo mediante misure.	L'azienda non utilizza, per le attività produttive, solventi organici volatili: non avviene il carico o lo scarico di liquidi "sfusi", dato che i prodotti liquidi vengono acquistati in fustini chiusi ermeticamente, da 30 o 50 kg.	Si
Tipologie di serbatoi e loro caratteristiche		
I serbatoi a cielo aperto vengono utilizzati, ad esempio, per lo stoccaggio dei liquami in ambito agricolo oppure per lo stoccaggio di acqua e altri liquidi non infiammabili	Sono presenti: - 3 vasche interrate utilizzate per l'accumulo temporaneo delle acque provenienti dalle vasche di trattamento. Le acque sono raccolte	Si

<p>o non volatili in ambito industriale. Se si verificano emissioni in atmosfera, è necessario coprire i serbatoi mediante l'applicazione di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - copertura galleggiante, - copertura flessibile o telonata, - copertura rigida. <p>Si può, inoltre, ottenere un'ulteriore riduzione delle emissioni installando un sistema di trattamento dei vapori; il tipo di copertura e la necessità di installare il sistema di trattamento vapore dipendono dai prodotti immagazzinati e vanno stabiliti caso per caso.</p> <p>Per prevenire la sedimentazione del prodotto stoccato ed evitare ulteriori operazioni di pulizia, ad esempio nel caso di sospensioni, è necessario mescolare periodicamente il prodotto stoccato.</p>	<p>in queste 3 vasche di reazione prima di essere rilanciate nel sedimentatore.</p> <p>L'impianto di depurazione non prevede serbatoi in materiale metallico per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi.</p> <p>Le vasche (parzialmente) interrato utilizzate per il trattamento dei reflui rilanciano ad un serbatoio in materiale plastico che funge da sedimentatore; il limpido passa ad un primo serbatoio di accumulo in materiale plastico, da qui le acque passano in un filtro a quarzite (con corpo in acciaio) e da qui ad un secondo serbatoio di accumulo in materiale plastico, prima dello scarico in fognatura.</p> <p>Le vasche di trattamento del depuratore mantengono sempre un determinato livello di liquido; per le due vasche laterali il livello è dato dall'altezza dello scarico verso la vasca centrale; per la vasca centrale il livello è dato dall'asta di funzionamento della pompa che rilancia al decantatore.</p>	
<p>I serbatoi a tetto galleggiante vengono impiegati per lo stoccaggio di prodotti come, ad esempio, il petrolio greggio. Per ridurre le emissioni in atmosfera del 97% (rispetto a un semplice serbatoio a tetto fisso) è necessario che almeno per il 95% della circonferenza del serbatoio la distanza tra il tetto e la parete inferiore non superi 3,2 mm e che siano installate guarnizioni di chiusura; si può ottenere una riduzione fino al 99,5% delle emissioni (rispetto a un semplice serbatoio a tetto fisso) installando sistemi di guarnizioni primarie e secondarie. È comunque necessario valutare i sistemi di tenuta in base all'affidabilità e alla conseguente riduzione dei costi di manutenzione nel tempo.</p> <p>I tetti galleggianti possono essere a contatto diretto (a due piani), o senza contatto.</p> <p>Misure supplementari per ridurre le emissioni sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • applicare un galleggiante al palo guida scanalato; • applicare un manicotto al palo guida scanalato e/o l'applicazione di "calze" sulle gambe del tetto. <p>Nel caso di condizioni meteorologiche avverse, come vento forte, pioggia o neve, è necessario utilizzare una cupola.</p>	<p>Non sono presenti serbatoi a tetto galleggiante.</p>	<p>No</p>
<p>I serbatoi a tetto fisso vengono utilizzati per lo stoccaggio di liquidi infiammabili, prodotti petroliferi e sostanze chimiche a diverso grado di tossicità.</p> <p>Per lo stoccaggio di sostanze</p>	<p>Non sono presenti serbatoi di stoccaggio per prodotti infiammabili.</p>	<p>No</p>

<p>infiammabili realizzato in serbatoi chiusi, prevedere un sistema di trattamento dei vapori ovvero una copertura galleggiante interna (a contatto diretto e non) nel caso di sostanze non volatili tossiche, cancerogene, mutagene e teratogene. Il sistema di trattamento dei vapori va scelto caso per caso in base a vari fattori (costo, tossicità del prodotto stoccato, efficienza di abbattimento, quantità di emissioni diffuse, possibilità di riciclare il prodotto o di recuperare energia) ma deve garantire un abbattimento di almeno il 98% (rispetto a un semplice serbatoio a tetto fisso senza trattamento).</p> <p>Per i serbatoi di volume inferiore a 50 m³, applicare una valvola di scarico settata al valore di pressione maggiore possibile, compatibilmente con i criteri di progettazione del serbatoio.</p>		
<p>I serbatoi orizzontali atmosferici vengono utilizzati per lo stoccaggio di liquidi infiammabili e prodotti petroliferi e chimici con diverso grado di infiammabilità e tossicità. I serbatoi orizzontali rispetto ai serbatoi verticali possono operare a pressioni più elevate.</p> <p>Per lo stoccaggio di sostanze volatili tossiche, cancerogene, mutagene e teratogene, prevedere un sistema di trattamento dei vapori.</p> <p>Per le altre sostanze, prevedere una, ovvero un'opportuna combinazione, delle seguenti tecniche in base al prodotto stoccato:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ valvole termoioniche, ✓ regolatori di pressione per pressioni ridotte, ✓ serbatoio per lo stoccaggio del vapore, ✓ opportuno sistema di trattamento dei vapori. 	<p>Si veda quanto riportato al punto precedente.</p>	
<p>I serbatoi in pressione vengono utilizzati per lo stoccaggio di gas liquefatti, dai prodotti non infiammabili a quelli infiammabili e altamente tossici.</p> <p>Le uniche emissioni in atmosfera, in condizioni di normale funzionamento, sono date dagli sfiati che possono essere trattati e/o recuperati con un sistema a circuito chiuso.</p>	<p>Non sono presenti serbatoi in pressione.</p>	
<p>Nel caso di serbatoi a tetto mobile per ridurre le emissioni in atmosfera occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> • utilizzare serbatoi a membrana flessibile, dotati di valvole di sicurezza o valvole a vuoto, • utilizzare serbatoi a tetto mobile dotati di valvole di sicurezza o valvole a vuoto e collegati a un sistema di trattamento dei vapori. 	<p>Non sono presenti serbatoi a tetto mobile.</p>	

Per la sezione trattamento vapori la tecnologia deve essere decisa caso per caso.		
<p>Durante il normale funzionamento dei serbatoi refrigerati non si verificano emissioni in atmosfera significative.</p> <p>I serbatoi interrati e quelli tumulati vengono utilizzati soprattutto per lo stoccaggio di prodotti infiammabili.</p> <p>Per lo stoccaggio di sostanze volatili tossiche, cancerogene, mutagene e teratogene prevedere un sistema di trattamento dei vapori.</p> <p>Per le altre sostanze, prevedere una, ovvero un'opportuna combinazione, delle seguenti tecniche in base al prodotto stoccato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - valvole termoioniche, - regolatori di pressione per pressioni ridotte, - serbatoio per lo stoccaggio del vapore, - opportuno sistema di trattamento dei vapori. <p>Per la sezione trattamento vapori la tecnologia deve essere decisa caso per caso.</p>	Non sono presenti serbatoi refrigerati.	
Prevenzione degli incidenti nell'attività di stoccaggio in serbatoi		
<p>Adottare tutte le misure necessarie per prevenire e limitare le conseguenze degli incidenti rilevanti secondo quanto previsto dalla Direttiva 96/82/CE sul controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose, recepita a livello nazionale dal D.Lgs. n. 334/99 e s.m.i..</p> <p>Gli stabilimenti a rischio di incidente rilevante devono adottare una politica di prevenzione degli incidenti rilevanti e un sistema di gestione di sicurezza.</p> <p>Gli stabilimenti che detengono grandi quantità di prodotti pericolosi, cosiddetti "stabilimenti grandi rischi", devono redigere un rapporto di sicurezza e un piano di emergenza del sito, nonché mantenere aggiornato l'elenco delle sostanze pericolose detenute.</p>	I liquidi pericolosi stoccati hanno volumi limitati. Sono collocati dentro fustini, in un apposito container all'esterno della struttura sopra i necessari bacini di contenimento.	Si
<p>Prevenire incidenti e infortuni adottando un Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS) che includa:</p> <ul style="list-style-type: none"> o assegnazione di compiti e responsabilità; o accertamento del rischio di incidenti rilevanti; o assegnazione di procedure di lavoro; o implementazione di piani di emergenza; o monitoraggio del SGS; o valutazione periodica della politica adottata 	L'azienda è in regola con la normativa di sicurezza sugli ambienti di lavoro (81/08). Non possiede un sistema certificato di gestione della sicurezza, ma procedure relative ai diversi comportamenti da tenere per le diverse mansioni lavorative in linea con la valutazione dei rischi per la tutela della salute e sicurezza dei lavoratori.	Si
Implementare e adottare misure organizzative, nonché addestrare e istruire i lavoratori affinché siano in	Le attività di formazione ed informazione sono svolte dall'azienda in accordo con la	Si

grado di eseguire in sicurezza le operazioni in impianto.	normativa di sicurezza sul lavoro vigente.	
<p>La corrosione rappresenta una delle principali cause di malfunzionamenti delle attrezzature; per prevenire tale fenomeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> - selezionare il materiale di costruzione del serbatoio resistente alla sostanza stoccata; - applicare metodi di costruzione adeguati; - prevenire l'infiltrazione all'interno del serbatoio delle acque meteoriche o di drenaggio, e nell'eventualità procedere alla rimozione dell'acqua accumulata nel serbatoio stesso; - adottare sistemi di raccolta delle acque meteoriche, che preveda lo svuotamento controllato dei bacini di contenimento; - effettuare attività di manutenzione preventiva dei serbatoi; - aggiungere, dove possibile, inibitori di corrosione o protezioni catodiche al serbatoio 	Alcuni serbatoi (per le acque depurate) sono in materiale plastico; le vasche interrato dell'impianto di depurazione sono in cemento armato rivestite in pvc,	Si
<p>Prevenire il riempimento eccessivo del serbatoio adottando le seguenti strumentazioni e procedure:</p> <ul style="list-style-type: none"> • installazione di misuratori di livello e pressione con installazione di allarmi e/o valvole a chiusura automatica; • implementazione di istruzioni operative specifiche alla prevenzione dell'eccessivo riempimento del serbatoio durante l'operazione di carico; • disponibilità di una capacità sufficiente a ricevere il contenuto. <p>Gli allarmi richiedono interventi manuali, appropriate procedure e valvole automatiche capaci di prevedere le condizioni anomale di processo.</p>	Non vi sono serbatoi per sostanze pericolose che possono essere riempiti in eccesso.	
<p>Con particolare riguardo ai serbatoi contenenti sostanze liquide pericolose ovvero che posso causare potenziale inquinamento del suolo e delle acque, rilevare le perdite tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sistema di barriera di prevenzione rilasci; • controlli di inventario; • metodi di emissione acustici; • monitoraggio dei vapori di scarico. 	Non vi sono serbatoi interrati che contengano rifiuti o sostanze liquide pericolose	
<p>Per valutare il rischio di emissioni nel suolo da un serbatoio fuori terra, orizzontale e verticale, contenente prodotti liquidi si considerano le perdite dal fondo del serbatoio o dalle guarnizioni di collegamento del fondo e delle pareti: l'obiettivo è raggiungere un "livello di rischio trascurabile" di inquinamento del</p>	Non vi sono serbatoi fuori terra che contengano rifiuti o sostanze liquide pericolose	

<p>suolo. In alcuni casi, tuttavia, caso per caso, potrebbe essere sufficiente raggiungere un "livello di rischio accettabile".</p>		
<p>Con particolare riguardo ai serbatoi fuori terra contenenti sostanze liquide pericolose ovvero che posso causare potenziale inquinamento del suolo e delle acque, prevedere un sistema di contenimento secondario quale:</p> <ul style="list-style-type: none"> • bacino di contenimento attorno ai serbatoi a parete singola; • serbatoi a doppia parete • serbatoi a doppia parete con monitoraggio dello scarico di fondo 	<p>Sono presenti appositi bacini di contenimento.</p>	<p>SI</p>
<p>Nel caso di serbatoi esistenti, per la determinazione della migliore barriera impermeabile applicabile tra:</p> <ul style="list-style-type: none"> • membrana flessibile (HDPE); • fondo in argilla; • superficie d'asfalto; • superficie di calcestruzzo; <p>adottare un metodo basato sull'analisi di rischio, tenendo in considerazione la significatività del rischio derivante dall'eventuale sversamento. Lo stesso tipo di approccio può essere applicato anche per determinare se è sufficiente una parziale impermeabilizzazione del bacino di contenimento ovvero risultati necessaria quella totale.</p>	<p>Si veda quanto riportato ai punti precedenti.</p>	
<p>Aree infiammabili e punti di innesco (Direttiva ATEX 199/92/CE).</p>	<p>All'interno delle arre di lavorazione non sono presenti zone ATEX</p>	
<p>Applicare misure di protezione al fuoco come:</p> <p>a. rivestimenti o vernici resistenti al fuoco;</p> <p>b. muri resistenti alle fiamme (solo per piccoli serbatoi)</p> <p>c. sistemi di raffreddamento ad acqua</p>	<p>L'azienda non è soggetta al CPI.</p>	
<p>Implementare le attrezzature e le misure di prevenzione dal fuoco in accordo con i Vigili del Fuoco.</p>	<p>L'azienda non è soggetta al CPI.</p>	
<p>Prevedere un contenimento delle acque di estinzione contaminate in considerazione del tipo di sostanze stoccate e dell'eventuale prossimità di corsi d'acqua; per sostanze tossiche, cancerogene e pericolose, il contenimento deve essere totale.</p>	<p>La pavimentazione interna all'azienda è pavimentata per cui l'uso di acque per lo spegnimento di incendi all'interno comporta una bassa possibilità di spandimento delle stesse. La possibilità di perdita di liquidi pericolosi in fase di utilizzo acqua di spegnimento di eventuali incendi è estremamente limitata anche in considerazione dei quantitativi molto limitati di sostanze pericolose utilizzate e stoccate.</p>	<p>SI</p>
Stoccaggio di sostanze pericolose imballate		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Prevenire incidenti e infortuni nello stoccaggio di prodotti pericolosi imballati, adottando un Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS), che</p>	<p>L'azienda è in regola con la normativa di sicurezza sugli ambienti di lavoro (81/08). Non possiede un sistema certificato di gestione della</p>	<p>SI</p>

dovrà essere approfondito in base ai quantitativi stoccati, alle specifiche frasi di rischio dei prodotti e all'ubicazione degli stoccaggi. In ogni caso, è comunque necessario procedere alla valutazione dei rischi.	sicurezza, ma procedure relative ai diversi comportamenti da tenere per le diverse mansioni lavorative in linea con la valutazione dei rischi per la tutela della salute e sicurezza dei lavoratori.	
È necessario nominare delle figure preposte al funzionamento dello stoccaggio e prevedere adeguati programmi di formazione e aggiornamento rispetto alle procedure di emergenza, inoltre occorre informare tutto il personale di stabilimento in merito ai rischi dovuti allo stoccaggio di prodotti pericolosi imballati e alle misure di prevenzione e protezione adottate in base alle differenti situazioni di pericolo.	Le attività di formazione ed informazione sono svolte dall'azienda in accordo con la normativa di sicurezza sul lavoro vigente.	SI
Lo stoccaggio di prodotti pericolosi imballati deve avvenire all'interno di un locale dedicato oppure all'interno di un'area dotata di tettoia. Se i quantitativi stoccati sono inferiori ai 2500 l o kg, si può usare una cella di stoccaggio.	Lo stoccaggio delle materie prime utilizzate e dei rifiuti avviene al coperto o sotto tettoia in area dedicata. Le materie prime stoccate all'interno dei capannoni produttivi sono mantenute in apposite aree.	SI
Le aree o i locali dedicati allo stoccaggio di prodotti pericolosi imballati vanno ubicati a distanze adeguate dagli altri stoccaggi di stabilimento, da fonti di innesco e da edifici interni ed esterni, utilizzando eventualmente muri tagliafuoco. Procedere alla suddivisione e alla separazione fisica dei prodotti non compatibili.	L'azienda è in regola con il certificato di prevenzione incendi. Le norme antincendio prevedono la separazione fisica di prodotti combustibili o infiammabili. Lo stoccaggio dei prodotti non compatibili avviene separatamente	
Installare un bacino di contenimento per i serbatoi di stoccaggio dei prodotti liquidi, valutando in base al tipo di prodotto stoccato e all'ubicazione le dimensioni di tale bacino.	Sono presenti bacini di contenimento per i prodotti liquidi stoccati in quantità rilevante dentro fustini (acido solforico, sodio ipoclorito ecc.).	
Installare un sistema di contenimento delle perdite e degli agenti estintori contaminati nelle aree o nei locali dedicati allo stoccaggio, valutando in base al tipo di prodotto stoccato, ai quantitativi, al tipo di imballaggio usato e ai sistemi antincendio il tipo e le dimensioni del sistema.	Considerata: la dimensione dell'azienda e la relativa quantità di materiali pericolosi utilizzati, la presenza di punti di recupero delle acque eventualmente disperse e della pavimentazione in cemento, il rischio basso di dispersione di sostanze pericolose anche a seguito di incendio ed all'utilizzo di acqua per le operazioni di spegnimento; l'azienda ritiene che le precauzioni e le possibilità di recupero attualmente esistenti sono sufficienti alla gestione del rischio. Le eventuali perdite dei reagenti liquidi vengono fermate nei vari bacini di contenimento e, nei luoghi di stoccaggio non vi è alcun pericolo di incendio.	
Considerazioni su tecniche di trasferimento e stoccaggio		
Nel caso di nuovi impianti utilizzare tubazioni fuori terra chiuse, per gli impianti esistenti in cui sono presenti tubazioni interrato programmare adeguati interventi di manutenzione. Le flange rappresentano sorgenti di emissioni fuggitive e il loro numero va minimizzato sostituendole con	Non sono presenti tubazioni interrato (con l'esclusione della rete fognaria interna all'azienda). Le tubazioni che portano le acque alle vasche dell'impianto di depurazione sono fuori terra e vi recapitano per caduta.	

<p>connessioni saldate, compatibilmente con la manutenzione delle apparecchiature e la flessibilità dei sistemi di trasferimento presenti.</p> <p>Misure specifiche per le flange riguardano:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ l'impiego di flange cieche nelle parti di impianto più scarsamente utilizzate per evitare aperture accidentali, ➤ l'impiego di tappi al posto delle valvole sulle linee aperte, ➤ scegliere le guarnizioni in base alle condizioni di processo, ➤ installare e montare correttamente i sistemi di fissaggio, ➤ utilizzare guarnizioni ad elevata affidabilità per tubazioni di trasferimento di sostanze pericolose, tossiche o cancerogene. <p>In presenza di prodotti corrosivi, è necessario progettare e utilizzare tubazioni adeguate, programmare un'adeguata manutenzione e, quando possibile, applicare un rivestimento interno oppure inibitori di corrosione.</p> <p>Per impedire fenomeni di corrosione esterna delle tubazioni, applicare uno o più strati di vernice protettiva a seconda delle condizioni di utilizzo e dell'ubicazione del sito (ad esempio vicino al mare).</p>		
<p>Per ridurre le emissioni durante le operazioni di carico e scarico di prodotti volatili da mezzi come camion o navi, utilizzare sistemi di bilanciamento dei vapori ottimizzati in base al tipo di prodotto movimentato e al volume di sostanza rilasciato.</p>	<p>Non sono utilizzati prodotti chimici volatili.</p>	
<p>Le valvole vanno scelte in base al tipo di processo svolto; in fase di monitoraggio ci si deve concentrare sulle valvole che operano in condizioni più critiche (come le valvole di ritegno nel caso di operazioni continue).</p> <p>Per la movimentazione di prodotti pericolosi, tossici o cancerogeni sono da preferire valvole a soffiello e a diaframma; vanno utilizzate valvole di sfogo per i sistemi di stoccaggio, trasporto o trattamento dei vapori.</p>	<p>Le raccomandazioni contenute sono considerate dall'azienda nel caso di manutenzioni straordinarie o progettazioni di nuovi impianti.</p>	
<p>La progettazione, l'installazione e il funzionamento di pompe o compressori influenzano pesantemente la vita potenziale e l'affidabilità del sistema di tenuta.</p> <p>Alcune delle principali tecniche che costituiscono BAT sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➔ corretto fissaggio del gruppo pompa o compressore alla sua piastra di base o telaio, ➔ seguire le raccomandazioni dei fornitori nell'installazione e nel montaggio delle varie parti del sistema (tubazioni, ...), 	<p>Le raccomandazioni contenute sono considerate dall'azienda nel caso di manutenzioni straordinarie o progettazioni di nuovi impianti.</p>	

<ul style="list-style-type: none"> →progettare correttamente le tubazioni di aspirazione per ridurre al minimo lo squilibrio idraulico, →progettare correttamente il sistema per ottenere equilibrio tra le parti rotanti, →verificare la funzionalità di pompe e compressori prima dello start-up, →far funzionare pompe e compressori nelle condizioni di utilizzo per cui sono state progettate in modo da ottenere un rendimento ottimale, →il livello della testa di aspirazione netta positiva disponibile deve essere sempre al di sopra della pompa o compressore, →effettuare la manutenzione periodica di apparecchiature rotanti e sistemi di tenuta, operando riparazioni o sostituzioni quando necessario. 		
<p>Scegliere e utilizzare pompe e guarnizioni adeguate al tipo di processo svolto, preferibilmente sistemi ermetici come pompe a motore in scatola, pompe accoppiate magneticamente, pompe con più tenute meccaniche e una tempratura o tampone sistema, pompe con più tenute meccaniche e guarnizioni a secco per l'atmosfera, diaframma pompe o pompe a soffiato.</p>	<p>Le raccomandazioni contenute sono considerate dall'azienda nel caso di manutenzioni straordinarie o progettazioni di nuovi impianti.</p>	
<p>Nel caso di compressori utilizzati per trasferire gas non tossici è BAT impiegare sistemi meccanici di tenuta applicare lubrificanti a gas.</p> <p>Nel caso di compressori utilizzati per trasferire gas non tossici è BAT utilizzare guarniture doppie con barriera di liquido o gas e un sistema di spurgo sul lato processo con un gas inerte tampone.</p> <p>Nel caso di pressioni in gioco molto elevate, è BAT impiegare guarniture triple.</p>	<p>Nel processo produttivo di zincatura elettrolitica non sono utilizzati compressori.</p>	
<p>Per i punti di campionamento in caso di prodotti volatili, è BAT utilizzare una valvola di campionamento a pistone o una valvola a spillo e una valvola di blocco. Se è presente un sistema di spurgo, è BAT utilizzare linee di campionamento a circuito chiuso.</p>	<p>Non sono utilizzati e non sono prodotte sostanze volatili (diverse dalle soluzioni diluite).</p>	
Operazioni di scarico, stoccaggio e movimentazione di materiali solidi		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Prevedere la copertura del deposito di materiali solidi ad esempio mediante sili, bunker, tramogge e container, per eliminare l'influenza del vento e prevenire la formazione di polveri come misura primaria.</p> <p>Lo stoccaggio in cumuli all'aperto può essere l'unica soluzione per grandi quantità di materiale umidificabile o non sensibile al vento.</p>	<p>I materiali solidi sono mantenuti al coperto (o all'interno dello stabilimento o sotto tettoia). Alcuni rifiuti solidi (fanghi prodotti dal depuratore) sono mantenuti in apposito big bag, sotto tettoia e dotato di contenimento</p>	<p>SI</p>
<p>Prevedere ispezioni visive regolari o continue dei depositi all'aperto per controllare se si sviluppano</p>	<p>I depositi sono controllati giornalmente. Non vi sono depositi all'aperto di materiali solidi.</p>	<p>SI</p>

significative emissioni diffuse polverulente, verificando l'adeguatezza delle misure preventive adottate.		
Per gli stoccaggi all'aperto a lungo termine prevedere una, ovvero un'opportuna combinazione, delle seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • inumidire la superficie dei cumuli utilizzando sostanze polvere vincolanti durevoli, • coprire la superficie dei cumuli (copertura impermeabile), • solidificare la superficie dei cumuli, • coprire d'erba la superficie dei cumuli. 	Non vi sono depositi all'aperto di materiali solidi.	
Per gli stoccaggi all'aperto a breve termine prevedere una, ovvero un'opportuna combinazione, delle seguenti tecniche: <ol style="list-style-type: none"> a) inumidire la superficie utilizzando sostanze polverose durevoli, b) inumidire la superficie dei cumuli con acqua, c) coprire la superficie dei cumuli (copertura impermeabile). 	Si veda quanto riportato al punto precedente.	
Misure supplementari per ridurre le emissioni diffuse polverulente imputabili agli stoccaggi all'aperto (sia a lungo che a breve termine) risultano: <ol style="list-style-type: none"> a) disporre l'asse longitudinale dei cumuli parallelamente alla direzione prevalente del vento; b) prevedere una piantumazione protettiva, un frangivento ovvero cumuli sopravento, per ridurre la velocità del vento; c) realizzare, per quanto possibile, lo stoccaggio in un unico cumulo piuttosto che molteplici, realizzando così una minore superficie libera (due depositi in cumuli, dello stesso ammontare di uno, presentano superficie libera maggiore del 26%); d) realizzare depositi con muri di sostegno per ridurre la superficie libera, questo comporta una riduzione delle emissioni; e) polveri diffuse, la loro riduzione è massimizzata se il muro viene posizionato sopravento al cumulo, disporre i cumuli all'interno di muri di protezione. 	Non sono presenti e da considerare le emissioni diffuse di sostanze polverulente.	
Prevenire le dispersioni di polveri derivanti dalle attività di carico/scarico all'aria aperta, programmando il trasferimento, se possibile, quando la velocità del vento è bassa.	Non vi sono depositi all'aperto di materiali solidi.	
La movimentazione discontinua (mediante pala ovvero autocarro) genera tendenzialmente emissioni diffuse polverulente più significative rispetto alle operazioni di movimentazione continue realizzate mediante nastri trasportatori. Prevedere quindi distanze di	Le distanze di trasporto sono le più brevi possibili.	SI

trasporto brevi e, laddove possibile, utilizzare sistemi di trasporto in continuo.		
Quando si utilizzano pale meccaniche per la movimentazione di sostanze polverulente, ridurre l'altezza di caduta e scegliere la posizione migliore durante lo scarico nell'autocarro.	Non sono utilizzate pale per il trasferimento di rifiuti polverulenti. (non sono presenti rifiuti polverulenti)	
Ridurre la velocità dei veicoli di transito nel sito per ridurre le polveri che possono essere sollevate.	I veicoli in transito percorrono generalmente tratti di strada asfaltati. I percorsi su strada ghiaia sono estremamente sporadici e limitati a tratti di massimo 10 metri percorsi con il carrello elevatore.	SI
Realizzare superfici pavimentate, di cemento o asfalto, per strade usate solo da autocarri e autoveicoli, per facilitarne la pulizia.	I veicoli in transito percorrono generalmente tratti di strada asfaltati. I percorsi su strada ghiaia sono estremamente sporadici e limitati a tratti di massimo 10 metri.	SI
Pulire le strade pavimentate.	Le strade pavimentate sono mantenute pulite.	SI
Pulire gli pneumatici dei veicoli.	I pneumatici dei veicoli non sono soggetti a sporcarsi durante il transito nell'azienda e per le relative attività lavorative.	SI
Minimizzare la velocità e l'altezza di caduta libera durante le operazioni di carico e scarico dei materiali solidi, adottando le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • installazione di diaframmi all'interno della condotta di carico; • applicazione di un regolatore alla fine della condotta per regolare la velocità di uscita; • applicazione di una cascata (es. tramogge); • applicazione di uno scivolo con un angolo di pendenza minimo. 	Non sono movimentate direttamente sostanze polverulenti.	
Ad esclusione del caso di scarico di materiali solidi non sensibili al moto (per cui non si ha un'altezza critica di caduta libera), per minimizzare l'altezza di caduta dei materiali solidi, realizzare lo sbocco dello scaricatore vicino all'estremità superficiale del materiale già accumulato ovvero sul fondo di esso, adottando le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • altezza delle condotte di riempimento regolabili; • altezza dei tubi di riempimento regolabili; • altezza dei tubi di cascata regolabili. 	Non sono movimentate direttamente sostanze polverulenti.	
Per materiali solidi non sensibili o poco agli spostamenti o per quelli moderatamente sensibili agli spostamenti però bagnabili, utilizzare un nastro trasportatore quale sistema di trasporto, prevedendo una ovvero un'opportuna combinazione delle seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • protezioni laterali per il vento; • vaporizzatori e ugelli di 	Non sono movimentate direttamente sostanze polverulenti.	

<p>acqua ai punti di trasferimento;</p> <ul style="list-style-type: none"> • cinghia pulente. 		
<p>In funzione della sostanza da movimentare e dell'ubicazione, per materiali solidi non bagnabili altamente e moderatamente sensibili agli spostamenti, applicare trasportatori chiusi o tipologie in cui il materiale trasportato è racchiuso dalla cinghia stessa, come:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trasporti pneumatici; • trasportatore a catena; • trasportatore a coclea; • trasportatore a nastro tubolare; • trasportatore a nastro doppio <p>oppure un nastro trasportatore chiuso senza pulegge di supporto, come:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nastro trasportatore aereo • trasportatore a basso attrito. 	<p>Non sono movimentate direttamente sostanze polverulenti.</p>	
<p>Per ridurre i consumi energetici imputabili al funzionamento di un nastro trasportatore, applicare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • buona progettazione del trasportatore, incluse pulegge e spazi per contenerle, • esatta tolleranza di installazione, • cinghia con bassa resistenza alla rotazione. 	<p>Non sono presenti nastri trasportatori.</p>	

SEZIONE DI ADEGUAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D1) PIANO D'ADEGUAMENTO E MIGLIORAMENTO E SUA CRONOLOGIA – CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

Dalla valutazione integrata delle prestazioni ambientali dell'impianto di cui alla sezione C si evince una sostanziale conformità rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) di settore.

Si ritiene comunque opportuno richiedere alla Ditta nel Piano di Miglioramento e Adeguamento, quanto segue:

1. **Entro 12 mesi** dal rilascio della presente AIA, la Ditta è tenuta a dotarsi di un SGA (anche non formalmente certificato) comprensivo di tutte le procedure di gestione attuate e verificabili da parte dell'autorità di controllo.
2. **Entro 30 giorni dalla data di ricevimento della presente AIA**, la Ditta è tenuta a presentare una planimetria delle sorgenti sonore, comprensiva di legenda che dovrà contenere l'elenco delle sorgenti sonore, ciascuna denominata con relativa sigla, con i percorsi dei muletti e dei mezzi pesanti e l'indicazione della scala di rappresentazione della planimetria.
3. **Entro 60 giorni dal ricevimento dell'AIA** la Ditta è tenuta a presentare un aggiornamento della pre-relazione di riferimento allegata all'istanza di AIA, prendendo in considerazione anche l'utilizzo di ipoclorito di sodio (classe di pericolo H400 e H411, che lo fanno rientrare in classe 2).
4. **Entro il 31/10/2018** deve essere elaborata e trasmessa ad ARPAE SAC di Ravenna, una proposta contenente le modalità di svolgimento, frequenze e parametri, relativi a specifici controlli per le acque sotterranee e per il suolo, con l'indicazione, se del caso, delle modalità di valutazione sistematica del rischio di contaminazione.
5. **Entro il 31/12/2018**, al fine di evitare in casi di emergenza (sversamenti accidentali, incendi, ecc.) un potenziale scarico inquinante (es. acque di spegnimento) in rete fognaria pubblica, la ditta dovrà prevedere, negli ultimi pozzetti della rete fognaria bianca l'installazione/adozione di un sistema di intercettazione e chiusura dello scarico (saracinesca, pallone pneumatico, sacchi di sabbia, ecc.). Detti pozzetti dovranno essere individuati con colorazione indelebile. La scelta che la ditta intende perseguire dovrà essere inserita nella procedura di emergenza, riportante anche le modalità di intervento e la collocazione del materiale.

D2) CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1)Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della sezione D, definisce le condizioni e prescrizioni che il gestore deve rispettare nello svolgimento delle attività nel sito produttivo in oggetto; è importante ricordare che ogni variazione o modifica degli impianti, della loro gestione (per quanto definito nel presente atto), delle condizioni di funzionamento riportate nei paragrafi successivi e dello svolgimento di tutte le attività di monitoraggio previste, deve essere tempestivamente comunicata per mezzo del portale IPPC-AIA, come previsto dalle DGR 1113/2011 e 5249/2012: tale comunicazione costituisce domanda di modifica dell'AIA, da valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.

In merito agli opportuni requisiti di controllo, secondo quanto riportato nei paragrafi e sotto paragrafi della sezione D parte integrante della presente AIA, dedicati al monitoraggio, si dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato.

Ove previsto e ritenuto necessario, nel seguito si provvede a regolamentare le situazioni diverse dal funzionamento a regime, prevedendo le eventuali misure da adottare.

D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'impianto

L'impianto deve essere gestito nel rispetto di quanto riportato al paragrafo C3, in relazione alle BAT applicabili allo stesso, secondo tutte le procedure di carattere gestionale di cui l'azienda è dotata e di cui si doterà, secondo quanto definito dal SGA che dovrà essere elaborato (vedi paragrafo D1) e mantenuto aggiornato. Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities (utenze).

D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Come previsto dal D.Lgs 152/2006 e successive modifiche, art. 29-sexies, deve essere redatta **annualmente** una relazione descrittiva delle attività effettuate ai sensi del Piano di Monitoraggio, contenente la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ad alle prescrizioni contenute nel presente atto autorizzativo.

La relazione (report annuale) dovrà essere inviata **entro il 30 aprile dell'anno successivo**, ad ARPAE ed al Comune di Faenza.

In attuazione dei contenuti della Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", si comunica che a partire dal mese di aprile 2011, **lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali degli impianti IPPC è il portale IPPC-AIA**; il caricamento sul portale dei file elaborati dai gestori deve avvenire con le modalità riportate nell'allegato 1 di detta determinazione e sostituisce la trasmissione cartacea agli enti sopra richiamati.

Con **DGR n. 87 del 03/02/2014** la Regione Emilia Romagna ha approvato il sistema di reporting per il settore della trattamento superficiale metalli di cui alla categoria IPPC 2.6, per cui il gestore è tenuto alla **redazione dello stesso report seguendo i moduli di reporting e le norme per la compilazione contenuti nella stessa DGR.**

Qualora nel corso delle verifiche e degli autocontrolli svolti dal gestore secondo il Piano di Monitoraggio dell'impianto sia rilevato il superamento di un limite stabilito dalla presente AIA deve essere data comunicazione, nel più breve tempo possibile dalla disponibilità del dato, ad ARPAE Ravenna. Contestualmente alla comunicazione (o nel minimo tempo tecnico) dovranno altresì essere documentate, con breve relazione scritta, le cause di tale superamento e le azioni correttive poste in essere per rientrare nei limiti previsti dall'autorizzazione.

Il gestore deve comunicare via fax o pec ad ARPAE SAC e ARPAE ST, entro il giorno successivo al loro verificarsi, i seguenti eventi:

- superamento di un valore limite relativo ad una misurazione puntuale. La comunicazione deve anche contenere le prescrizioni specifiche riportate nell'autorizzazione, gli interventi che la ditta intende attuare per rientrare nei limiti e una valutazione sulle possibili cause;
- avarie, guasti, anomalie che richiedono la fermata degli impianti di abbattimento/trattamento ed il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi;
- fermata straordinaria degli impianti non programmata a seguito di avarie, guasti e anomalie.

In merito ad eventi **non prevedibili conseguenti ad incidenti/anomalie** che possano causare emissioni accidentali in aria, acqua e suolo, con **potenziali impatti sull'ambiente** deve essere data comunicazione ad ARPAE SAC, ST e al Comune di riferimento, **nell'immediatezza degli eventi**.

D2.4) EMISSIONI IN ATMOSFERA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.4.1) Aspetti generali

I valori limite di emissione e le prescrizioni che la Ditta è tenuta a rispettare sono individuati sulla base di:

- D.Lgs n. 152/2006 e smi - Parte V, Titolo I in materia di prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 2236/2009 e smi in materia di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera recante interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi;
- criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati alla precedente sezione C;
- specifiche tecniche indicate dalla Ditta in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- valutazione dei dati degli autocontrolli dell'azienda forniti attraverso i report annuali.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- diminuire le emissioni in atmosfera con particolare riferimento ai parametri NO_x e polveri.

D2.4.2) Emissioni Convogliate

Dalle attività svolte nell'installazione IPPC della Ditta Zincaturificio Romagnolo, si originano emissioni in atmosfera convogliate le cui caratteristiche e condizioni di funzionamento sono riportate nel seguito, insieme ai limiti di concentrazioni massime da rispettare per ogni inquinante emesso.

Limiti emissioni

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" così come definito nel D.Lgs. n. 152/2006 e smi (art. 268 definizioni bb) cc) dd) ee)): "il numero delle ore in cui l'impianto è in funzione, con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi di guasto, salvo diversamente stabilito dalle normative adottate ai sensi dell'art. 271, comma 3, o della autorizzazione (art. 271, comma 14 e art. 273, comma 8 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi).

Caratteristiche e condizioni di funzionamento sono riportate nel seguito, insieme ai limiti di concentrazioni massime da rispettare per ogni inquinante emesso.

PUNTO DI EMISSIONE E1 – aspirazione vasca decapaggio Linea 1

Portata massima	6000	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,075	m ²
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

HF	2	mg/Nm ³
HCl	0,5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E2 – aspirazione zincatura trattamenti galvanici

Portata massima	30000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	8	h/g
Sezione	0,50	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

HCl	5	mg/Nm ³
HNO ₃	5	mg/Nm ³
HCN	0,5	mg/Nm ³
Cromo totale	0,5	mg/Nm ³
H ₂ SO ₄	2	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E3 – aspirazione vasca decapaggio Linea 2

Portata massima	1500	Nm ³ /h
Altezza minima	4	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

HCl	5	mg/Nm ³
-----	---	--------------------

EMISSIONE E4 – Sfiato bruciatore a metano

EMISSIONE E5 – Sfiato bruciatore a metano

PRESCRIZIONI

1. Per i punti di emissione sopraindicati, con l'esclusione dei bruciatori a metano (E4 ed E5), la Ditta è tenuta ad effettuare, **entro 60 giorni dal rilascio della presente AIA, un autocontrollo analitico al fine di verificare il rispetto dei limiti indicati.**
2. Successivamente, per i controlli effettuati a carico dell'azienda, per la verifica del rispetto dei limiti indicati, per le modalità di prelievo ed analisi da utilizzare, per le caratteristiche dei punti di presa, si rimanda a quanto riportato al paragrafo D3 Piano di Monitoraggio. I risultati analitici dei campionamenti devono essere trasmessi attraverso il report annuale come previsto al paragrafo D.2.3.
3. La data, l'orario, i risultati delle misure, le caratteristiche di funzionamento esistenti nel corso dei prelievi devono essere annotati su apposito **registro**, con pagine numerate e bollate dal Servizio Territoriale ARPAE competente, firmato dal responsabile dell'impianto e da tenere a disposizione degli organi di controllo.

Monitoraggio

Relativamente alle emissioni in atmosfera, tenendo in considerazione quanto presentato dalla Ditta in sede di rilascio dell'AIA si ritiene che il PMC debba prevedere le seguenti attività di monitoraggio e controllo.

Emissione	Parametri	Frequenza	Limiti	Registrazione
E1 Aspirazione vasca decapaggio Linea 1	HF HCl	Semestrale per i primi due anni poi Annuale	2 mg/Nm ³ 0,5 mg/Nm ³	Registro degli autocontrolli, da tenere a disposizione degli organi di controllo e riportati, elaborati ed eventualmente commentati nel Report annuale previsto al paragrafo D2.3
E2 Aspirazione zincatura trattamenti galvanici	HCl HNO ₃ HCN Cromo totale H ₂ SO ₄	Semestrale per i primi due anni poi Annuale	5 mg/Nm ³ 5 mg/Nm ³ 0,5 mg/Nm ³ 0,5 mg/Nm ³ 2 mg/Nm ³	
E3 Aspirazione vasca decapaggio	HCl	Semestrale per i primi due anni poi Annuale	5 mg/Nm ³	
E4, E5 Bruciatori a metano	Manutenzione e verifica dell'efficienza di combustione	Annuale	/	Libretto di manutenzione caldaia.

Requisiti di notifica specifici

In caso di superamento di un limite stabilito dalla presente autorizzazione deve essere data comunicazione entro 7 giorni dalla notifica del laboratorio, ad ARPAE Ravenna. A seguire, nel minimo tempo tecnico, devono essere documentate con breve relazione scritta da inviare a ARPAE SAC e Servizio Territoriale di Ravenna (unità IPPC-VIA) le cause di tale superamento e le azioni poste in essere per rientrare nei limiti previsti dall'autorizzazione.

D2.4.3) Emissioni diffuse e fuggitive

Le eventuali emissioni diffuse vengono captate e convogliate all'esterno.

D2.4.4) Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

L'eventualità che si possano verificare emissioni eccezionali, risulta essere remota.

D2.5) EMISSIONI IN ACQUA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Tutti i reflui derivanti dalle attività svolte nel sito, ad eccezione delle acque meteoriche, sono inviati al depuratore aziendale. Si individua quindi un unico scarico idrico di acque reflue industriali (acque trattate e acque reflue domestiche) scaricate tramite il punto di scarico individuato con il **n. 1** nella rete fognaria pubblica e da qui inviate ad ulteriore trattamento nel depuratore di Faenza gestito da HERA SPA.

I reflui industriali contengono sostanze pericolose, per cui lo scarico n. 1 è classificato come scarico contenente sostanze pericolose di cui alla Tabella 5 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs 152/2006 e smi, confluisce in pubblica fognatura nel rispetto dei limiti del "Regolamento del sistema di pubblica fognatura e depurazione del Comune di Faenza", Tabella 1 dell'Allegato 2, di seguito riportati.

Limiti

Lo scarico di acque reflue industriali in pubblica fognatura, in uscita dall'impianto di depurazione aziendale attraverso il punto di scarico individuato con il **n.1**, deve essere effettuato nel rispetto dei seguenti limiti qualitativi:

Vi volume giornaliero massimo	12 m ³ /giorno
Vd volume massimo annuo	2500 m ³ /anno
Portata massima oraria	1,5 m ³ /h
Concentrazione inquinanti [mg/l]	
pH	5,5-9,5
SST	700
BOD ₅	300
COD	700
Cadmio	0,02
Cromo totale	4
Cromo esavalente	0,2
Nichel	4
Piombo	0,3
Rame	0,4
Zinco	1

Cianuri	1
Solfati	1.000
Cloruri	3.000
Fosforo totale	30
Azoto ammoniacale	50
Tensioattivi totali	20

Tabella – Valori limite quali-quantitativi dello Scarico n.1

Per tutto quanto sopra non espressamente indicato, il gestore dovrà rispettare i limiti di emissione indicati nella Tabella 1 Allegato 2 del “Regolamento del sistema di pubblica fognatura e depurazione del Comune di Faenza”.

Prescrizioni

1. Il pozzetto di prelievo, nel punto di scarico n.1, ai fini del controllo deve essere idoneo al prelevamento di campioni delle acque reflue. Esso va mantenuto costantemente accessibile, a disposizione degli organi di vigilanza. Su di esso va garantita una periodica attività di manutenzione e sorveglianza per mantenere una costante efficienza del sistema.
2. Deve essere tenuto un **registro di gestione** del proprio impianto di trattamento acque reflue industriali in cui dovranno essere annotate tutte le manutenzioni ordinarie e straordinarie, i controlli, i valori segnati dagli strumenti pH e Red-Ox, le eventuali anomalie, le operazioni di conferimento fanghi a ditte autorizzate, le risultanze analitiche dei campionamenti allo scarico e ogni altro elemento utile al monitoraggio dell'impianto di depurazione.
3. Il verbale di campionamento in cui la ditta annota tutte le informazioni inerenti le modalità del prelievo e lo stato di funzionamento dell'impianto deve essere conservato unitamente ai Rapporti di Prova, i quali devono essere siglati dal Gestore o suo delegato per la verifica degli esiti, a disposizione degli organi di controllo.
4. Deve essere registrata la taratura della strumentazione per il rilevamento del pH e potenziale Redox e mantenuta a disposizione degli organi di controllo la relativa documentazione.
5. Il pozzetto di campionamento e il pozzetto in cui è alloggiata la valvola di segregazione dello scarico prima dell'immissione in pubblica fognatura devono essere identificate da idonea segnaletica anche orizzontale.
6. Le modalità di utilizzo della valvola di segregazione dello scarico devono essere oggetto di specifica procedura o inserite in una pertinente.
7. Lo scarico deve essere provvisto di un sistema finale di chiusura, al fine di impedire sversamenti accidentali di reflui non trattati.

Monitoraggio e controllo

Scarico 1 in pubblica fognatura - parametri	Frequenza	Registrazione
pH, SST, BOD ₅ , COD, COD dopo 1 ora di sedimentazione, Cadmio, Cromo totale, Cromo esavalente, Nichel, Piombo, Rame, Zinco, Cianuri totali, Solfati, Cloruri, Fosforo totale, Azoto ammoniacale, Tensioattivi totali	trimestrale	Report annuale come previsto al paragrafo D2.3
Acque scaricate (m ³) in ingresso alla pubblica fognatura	mensile	Report annuale come previsto al paragrafo D2.3
Impianto di trattamento reflui industriali	Frequenza	Registrazione
Taratura strumentazione per il rilevamento del pH e potenziale Redox	annuale	Registro di gestione impianto depurazione Report annuale come previsto al paragrafo D2.3

Requisiti di notifica specifici

Qualora vengano accertate anomalie nei flussi di scarico delle acque reflue industriali, la Ditta deve attivare tempestivamente tutte le azioni necessarie per riportare alla normalità tutte le caratteristiche dei propri flussi adottando congiuntamente le azioni correttive atte ad assicurare il rientro e il controllo della situazione o

interoperando lo scarico tramite la valvola di segregazione e prevedendo la fermata degli impianti che determinato o possano determinare l'anomalia.

Evidenza documentale della gestione delle non conformità deve essere tenuta a disposizione degli organi di controllo.

D2.6) APPROVVIGIONAMENTO IDRICO (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

L'esercizio degli impianti è garantito dall'acquedotto comunale. Dovranno essere attentamente registrati i consumi idrici al fine anche di individuare eventuali criticità e ricorrere ad elementi di miglioramento.

Prescrizioni

- Devono essere mantenuti attivi i misuratori di portata delle acque prelevate dalle fonti di approvvigionamento presenti. Le registrazioni vanno effettuate in conformità a quanto previsto nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
- Tutte le fonti di approvvigionamento dovranno essere dotate di un idoneo misuratore per il controllo dei volumi delle acque prelevate e di quelle utilizzate; per queste ultime i contatori dovranno essere posizionati in corrispondenza delle principali utenze che necessitano di tali apporti idrici.

Monitoraggio

Si dovrà provvedere a verifiche periodiche attraverso letture che dovranno essere annotate su appositi registri con una frequenza mensile.

Aspetto Ambientale	Frequenza	Registrazione
Prelievi Idrici da acquedotto: lettura del contatore	Mensile	Appositi registri.
Consumi centrale elettrica e depuratore: lettura contatori idrici parziali	Annuale	Report annuale come previsto al paragrafo D2.3

Requisiti di notifica specifici.

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.7) EMISSIONI NEL SUOLO (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

2.7.1) Relazione di riferimento

Rispetto a quanto già presentato dalla Ditta in sede di rilascio dell'AIA, **dovrà essere integrata/aggiornata** la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (pre-relazione di riferimento) prendendo in considerazione **anche l'utilizzo di ipoclorito di sodio**. Si richiede pertanto la presentazione **entro 60 giorni dal ricevimento dell'AIA**.

Ogni qualvolta vengano utilizzate/prodotte nuove sostanze pericolose, deve essere aggiornata verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (pre-relazione di riferimento).

Deve essere previsto l'aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (come già presentata dalla ditta con la prima documentazione integrativa PGRA/2017/11805) nel caso in cui vengano modificate le sostanze pertinenti utilizzate, i relativi quantitativi e modalità di gestione, nonché aspetti del ciclo produttivo e degli impianti in essa considerati (ad esempio interventi su superfici impermeabilizzate, bacini di contenimento, sistemi di ritenuta e protezione del suolo e delle acque sotterranee).

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.8) EMISSIONI SONORE (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Le principali fonti rumorose esterne rilevate presso lo stabilimento della Ditta Zincaturificio Romagnolo provengono dalle ventole di aspirazione afferenti alle vasche di decapaggio statico, zincatura impianto statico, aspirazione rotobarili e dal locale quadri elettrici e generatori.

Dalla valutazione di impatto effettuata nel corso del 2017, si evidenzia che al perimetro dello stabilimento, in tutti i punti di misura individuati, viene rispettato il limite di immissione relativa alla Classe IV, pari a 65 dB(A).

Prescrizioni

1. Le sorgenti sonore e la movimentazione delle merci e dei rifiuti (muletti e mezzi pesanti), devono essere attivate unicamente in tempo di riferimento diurno.
2. Devono essere rispettate le condizioni di installazione all'interno del locale tecnico, con porte mantenute chiuse, degli impianti relativi alla ventola di aspirazione decapaggio acido dell'impianto Roto, ai generatori e quadri elettrici.
3. Devono essere mantenuti aggiornati, conservando copia in azienda, a disposizione degli organi di controllo:
 - ◆ la relazione di impatto acustico con la caratterizzazione delle sorgenti sonore come da norma tecnica;
 - ◆ la planimetria con l'esatta collocazione di tutte le sorgenti sonore e i percorsi dei muletti e dei mezzi pesanti, prodotta in scala adeguata (come richiesta al punto 2 del paragrafo D1).
4. Nel caso di installazione di nuove sorgenti di rumore oppure di modifiche alle attuali dovrà essere effettuata un'indagine previsionale dell'impatto acustico causato dalla nuova situazione ai sensi e nei modi previsti dalla DGR n. 673/04 o altra norma tecnica equivalente riconosciuta da Enti accreditati (UNI; EN; ISO); tale relazione dovrà essere inviata ad ARPAE – Servizio Territoriale di Ravenna e al Comune di appartenenza. In ogni caso dovranno essere rispettati i limiti previsti dalla vigente normativa e dai piani di zonizzazione acustica vigenti a livello comunale. All'attivazione delle sorgenti modificate dovrà essere effettuata una verifica fonometrica di collaudo seguendo il DM 16/03/1998, i cui esiti andranno trasmessi ad ARPAE – Servizio Territoriale di Ravenna e al Comune di appartenenza. In caso di esito non conforme alla normativa vigente, le sorgenti dovranno essere disattivate e realizzate le dovute opere di mitigazione acustica prima del ritorno in esercizio.

Monitoraggio

Attività	Frequenza	Registrazione
Valutazione di impatto acustico (rilevazione strumentale)	Triennale	Trasmissione tramite report annuale, come previsto al paragrafo D2.3
Verifica dello stato e manutenzione delle apparecchiature	Semestrale	Registrazione su supporto cartaceo o informatico e trasmissione tramite report annuale, come previsto al paragrafo D2.3

Requisiti di notifica specifici

In occasione della verifica strumentale da effettuare con la periodicità triennale di cui sopra, con un anticipo di almeno 15 giorni rispetto all'avvio delle rilevazioni, deve essere data comunicazione ad ARPAE, per ottemperare quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 6) e art. 29-decies del D.Lgs. n. 152/2006.

D2.9) GESTIONE RIFIUTI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali e modalità di gestione

I rifiuti devono essere gestiti secondo le buone tecniche, in particolare il loro stoccaggio/deposito non deve generare in nessun modo contaminazioni del suolo o delle acque in conformità a quanto previsto dalle procedure gestionali previste dalle MTD.

La loro classificazione e la relativa documentazione (registri di carico/scarico dei formulari e le caratterizzazione) devono essere gestite secondo i criteri della Parte IV del D.Lgs n.152/2006 e smi.

Le aree di deposito di rifiuti devono essere realizzate e gestite ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e smi Parte IV e dovranno essere opportunamente perimetrate ed individuate mediante apposizione di cartellonistica, segnaletica e indicazione del CER; tali depositi dovranno essere nettamente e fisicamente separati dai depositi di materie prime/prodotti. Lo stato dei luoghi dovrà essere fedelmente riportato in planimetria.

Il box identificato per il contenimento dei rifiuti deve essere mantenuto chiuso e dotato di cartellonistica identificativa.

Per i rifiuti prodotti e gestiti in regime di deposito temporaneo nel rispetto delle condizioni stabilite dall'art. 183, comma 1, lettera bb, punto 2, dalla Parte Quarta del D.Lgs 152/06 e smi, il gestore si avvale del criterio temporale per il loro invio a smaltimento o recupero. Eventuali modifiche dovranno essere comunicate.

Monitoraggio.

Attività	Frequenza	Registrazione
Stoccaggio rifiuti	trimestrale	Registrazione e conservazione a disposizione degli organi di controllo

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.10) ENERGIA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, con particolare riguardo alle MTD. Nello stabilimento in esame si individuano utenze elettriche e termiche: consumi di energia elettrica e di combustibili (metano).

Monitoraggio

Parametro	Frequenza	Registrazione
Consumo di gas naturale (Nm ³ /anno)	semestrale	Fatturazione utenze - Report annuale come previsto al paragrafo D2.3
Consumo energia elettrica da rete (kWh/anno)	semestrale	

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.11) STOCCAGGIO E GESTIONE DI MATERIE PRIME E SOSTANZE DI SERVIZIO/AUSILIARIE

Le materie prime utilizzate per l'attività produttiva vengono acquistate prevalentemente in taniche a rendere e vengono stoccate, a seconda della tipologia, in apposito container (reagenti acidi) e all'interno di un capannone in apposito box dedicato (sostanze basiche). Le aree di stoccaggio delle materie prime sono pavimentate e dotate di bacini di contenimento.

L'impianto di depurazione aziendale è costituito da 3 vasche parzialmente interrato (cromoriduzione, ossidazione e flocculazione), di metallo rivestito con materiale plastico antiacido (PVC).

Monitoraggio

Aspetto Ambientale/Monitoraggio	Frequenza	Registrazione
Vasche a servizio del depuratore aziendale – controlli visivi	Triennale	Report annuale come previsto al paragrafo D2.3
Consumo delle sostanze classificate pericolose	Annuale	Registrazione da conservare in sito e riportare nel report annuale come previsto al paragrafo D2.3

Requisiti di notifica specifici

Qualsiasi anomalia eventualmente rilevata deve essere comunicata all'autorità competente e al Servizio Territoriale di ARPAE.

D2.12) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

Tutte le emergenze dovranno essere gestite secondo le procedure individuate dalla ditta, eventualmente inserite nel Sistema di Gestione Ambientale, compresa la preparazione del personale; a tale scopo in caso di identificazione di nuove situazioni di emergenza o a seguito di eventi incidentali effettivamente occorsi, dovrà essere valutata la necessità di aggiornamento delle procedure stesse.

In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto ARPAE, telefonicamente e via fax; successivamente il gestore è tenuto ad effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.13) GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO

Aspetti generali

Vista l'attività attualmente in corso nell'installazione in oggetto della presente AIA, non appare realistico delineare oggi un piano di dismissione e ripristino del sito; oltretutto, in futuro, nel caso di un eventuale intervento di ripristino ambientale dell'area, l'impianto e le strutture potrebbero aver subito modifiche e integrazioni oggi non prevedibili, in risposta ad esigenze funzionali e/o a vincoli normativi futuri.

Al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva dell'attività, qualora l'attività stessa comporti l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, la normativa prevede che il gestore fornisca informazioni sullo stato attuale di qualità delle stesse (suolo e acque sotterranee), con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti: uso attuale e, se possibile, uso passato del sito, eventuali misurazioni sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato.

Per quanto riguarda in particolare l'attività in oggetto, il gestore ha dichiarato che, in condizioni normali, alla luce delle modalità di gestione, delle caratteristiche delle pavimentazioni e viste anche le caratteristiche delle sostanze utilizzate, si escludono fenomeni di inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, rendendo non necessaria la presentazione della relazione di riferimento prevista dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dalla DGR 245/2015.

Una volta cessata l'attività devono comunque essere rispettate le seguenti prescrizioni.

Prescrizioni

- All'atto della cessazione dell'attività, o di parte di questa, il sito su cui insiste lo stabilimento o una parte di impianto, dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del suolo e del sottosuolo ovvero degli eventi accidentali che potrebbero essersi manifestati durante l'esercizio. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue (canalette, fognature, ecc...), pipeline, ecc, provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.
- Al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto a valutare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi. Se da tale valutazione risulta che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo o delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto allo stato constatato nella relazione di riferimento (qualora dovuta), dovranno essere adottate le misure necessarie per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure.
- Qualora non risulti obbligato a presentare la relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto ad eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso (attuale o futuro), non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività svolte.

Requisiti di notifica specifici

Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta dovrà comunicare ad ARPAE SAC di Ravenna un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.

D3) PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1) Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati, monitoraggi specifici, esecuzione e revisione del piano

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verifica del rispetto dei valori di emissione previsti dall'AIA e dalla normativa ambientale vigente;
- raccolta dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale;
- la valutazione delle prestazioni ambientali dei propri processi e delle modalità di gestione adottate in modo da rilevare tempestivamente eventuali situazioni non previste e predisporre le necessarie azioni correttive;
- la raccolta dei dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.

La documentazione presentata costituente il Piano di Monitoraggio è vincolante al fine della presentazione dei dati relativi alle attività indicate nel presente allegato per le singole matrici monitorate. Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, strumentazione, modalità di rilevazione, ecc... dovranno essere tempestivamente comunicate all'Autorità competente e ad ARPAE ST: tale comunicazione costituisce domanda di modifica del Piano di Monitoraggio, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/2006 e smi.

Tutte le verifiche analitiche e gestionali svolte in difformità a quanto previsto dalla presente AIA verranno considerate non accettabili e dovranno essere ripresentate nel rispetto di quanto sopra indicato.

Gli impianti dovranno essere eserciti secondo le procedure di carattere gestionale, eventualmente inserite nel SGA, opportunamente modificate, ove necessario, secondo quanto stabilito nel presente provvedimento. Si ritiene opportuno ed indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utility.

Il gestore deve attuare il Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

Il gestore deve assicurarsi di entrare in possesso degli esiti analitici degli autocontrolli eventualmente previsti, in tempi ragionevoli, compatibili con i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi stesse. È inoltre tenuto alla immediata segnalazione di valori fuori limite, informando ARPAE in caso di eventuale ripetizione della prestazione analitica a conferma dato.

I rapporti di prova riportanti la data, l'orario, il punto di campionamento, il risultato delle misure di autocontrollo (con relative soglie) e le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, dovranno essere firmati dal responsabile dell'impianto o da ditta da esso incaricata, che dovrà utilizzare modulistica contenente almeno i dati previsti dai moduli di cui allegato 3 della DGR 87/2014; i rapporti andranno conservati e mantenuti a disposizione degli organi di controllo competenti.

ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. **A tal fine lo stesso dovrà comunicare tramite fax/raccomandata AR/PEC/altro ad ARPAE ST (Distretto territorialmente competente), con sufficiente anticipo (15 giorni), le date previste per gli autocontrolli/campionamenti inerenti il rumore.**

In merito alla presentazione annuale dei dati del monitoraggio, si fa presente che la relazione (report annuale previsto al paragrafo D2.3) deve riportare una valutazione puntuale dei monitoraggi effettuati evidenziando le anomalie riscontrate, le eventuali azioni correttive e le indagini svolte sulle cause; i rapporti analitici relativi alle emissioni in atmosfera andranno allegati; l'andamento degli indicatori di efficienza andrà valutato e commentato; le tabelle riassuntive dei monitoraggi svolti dovranno essere complete delle unità di misura dei parametri analizzati.

Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni, e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.

D3.1.1) Emissioni in atmosfera

Modalità operative

L'impresa che esercisce l'impianto è tenuta a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, 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 deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo 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 necessaria alla 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 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 (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

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

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

I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

Accessibilità e caratteristiche del punto 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 DLgs 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 ostacolino 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. 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

Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione, salvo diversamente disposto dall'autorizzazione, 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. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

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

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

Per quanto riguarda la valutazione dei valori limite di emissione relativamente alle misurazioni discontinue, se non diversamente espresso nell'AIA, i valori limite di emissione si intendono rispettati se nessuno dei valori medi misurati durante il periodo di campionamento di 1 ora supera il rispettivo limite di emissione.

La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengano eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.

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 nell'elenco allegato; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPAE).

METODI MANUALI DI CAMPIONAMENTO E ANALISI DI EMISSIONI

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169 - UNI EN 16911-1
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
Umidità	UNI 10169 - UNI EN 14790
Acido Cloridrico	D.M. 25.08.2000 All.2 G.U. UNI EN 1911
Sostanze Alcaline Na ₂ O	NIOSH 7401
Acido Fluoridrico	D.M. 25.08.2000 All.2 G.U.

	UNI EN10787
Acido Solforico	D.M. 25.08.2000 All.2 G.U ISTISAN98/2 NIOSH 7903
Acido Nitrico	D.M. 25.08.2000 All.2 G.U ISTISAN98/2 NIOSH 7903
Acido Cianidrico	Unichim 981/1 M,U. 169 parte II° NIOSH 7904
Cromo totale	UNI EN 14385/2004
Cromo III	ISTISAN 88/19 (ICP) +Unichim 723 (mineralizzazione)

D3.1.2) Emissioni in acqua

Modalità operative

Il punto di campionamento ufficiale per il prelievo delle acque reflue industriali provenienti dall'attività è stato individuato nel pozzetto con la denominazione "Pozzetto prelievo scarichi produttivi" indicato nella planimetria Tav.3B rev.0 del giugno 2017.

Le determinazioni analitiche sono riferite ad un campionamento effettuato in **maniera istantanea**, in quanto la ditta asserisce che l'omogenizzazione delle acque reflue trattate nel serbatoio della capacità di 5 m³ garantisce la rappresentatività dello scarico in rete fognaria pubblica.

Metodiche analitiche verifica di conformità rispetto dei limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

Parametro	Metodo analitico
pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29/2003
Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA 2090B Man 29/2003
BOD ₅	APAT CNR IRSA 5120 B1 Man 29/2003
COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29/2003
Cadmio	APAT CNR IRSA 3120A Man 29/2003
Cromo totale	APAT CNR IRSA 3150 A Man 29/2003
Cromo VI	APAT CNR IRSA 3150C Man 29/2003
Nichel	APAT CNR IRSA 3220A Man 29/2003
Piombo	APAT CNR IRSA 3239 A Man 29/2003
Rame	APAT CNR IRSA 3250 A Man 29/2003
Zinco	APAT CNR IRSA 3320 Man 29/2003
Cianuri	APAT CNR IRSA 4070 Man 29/2003
Solfati	APAT CNR IRSA 4140 B Man 29/2003
Cloruri	APAT CNR IRSA 4090 A1 Man 29/2003
Fosforo totale	APAT CNR IRSA 4110 A2 Man 29/2003
Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29/2003
Tensioattivi totali	Kit. Dr Lange

Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento effettuata allo scarico, deve essere reso noto dal laboratorio/sistema di misura l'incertezza della misura con un coefficiente di copertura almeno pari a 2 volte la deviazione standard (P95%) del metodo utilizzato.

Per la verifica delle caratteristiche delle emissioni autorizzate, al di là di quanto indicato nella colonna "Metodo analitico" della tabella precedente proposta dalla ditta, come si evince dai rapporti di prova presentati, possono essere utilizzati metodi normati quali:

- Metodiche previste nel Decreto 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee Guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del D.Lgs n. 59/05",
- Manuale n. 29/2003 APAT/IRSA-CNR
- Metodi normati emessi da Enti di normazione UNI/Unichim/UNI EN, ISO, ISS (Istituto Superiore Sanità) Standard Methods for the examination of water and wastewater (APHA-AWWA-WPCF).

In relazione a quanto sopra indicato, è fatto salvo che indipendentemente dalla fonte o dal contesto in cui il metodo viene citato o indicato, deve essere sempre presa a riferimento la versione più aggiornata. Parimenti, la stessa valutazione deve essere fatta in ordine all'emissione di un nuovo metodo emesso dall'Ente di normazione e che non viene sempre recepito in tempo reale dai riferimenti normativi.

I metodi utilizzati alternativi e/o complementari ai metodi ufficiali devono avere un limite di rilevabilità complessivo che non ecceda il 10% del valore limite stabilito. I casi particolari con l'utilizzo di metodi con prestazioni superiori al 10% del limite devono essere preventivamente concordati con l'ARPAE ST.

Quando viene utilizzato un metodo interno deve essere specificato il metodo ufficiale di riferimento e la modifica apportata a tale metodo.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso, oltre alle condizioni di assetto dell'impianto durante l'esecuzione del rilievo se pertinenti; qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura per il confronto con il limite stabilito.

Per quanto concerne i metodi presentati dal laboratorio di riferimento nel Piano di Monitoraggio, si ribadisce che al momento della presentazione dei rapporti di prova, relativi a quanto previsto nel Piano stesso, dovrà essere data evidenza dell'incertezza estesa associata al dato analitico. Si rammenta altresì che l'incertezza estesa deve essere compatibile con i coefficienti di variazione (Cv) di ripetibilità indicati nei Metodi ufficiali.

Valutazione del risultato analitico

Il criterio decisionale per l'analisi di conformità al valore limite di emissione, in funzione dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato della Misurazione \pm Incertezza di Misura") è il seguente

- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al valore limite autorizzato (VLE);
- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE ma la misura rilevata è sotto il VLE;
- Il risultato di un controllo è da considerarsi NON conforme, quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al VLE e la misura rilevata è sopra il VLE; in questo caso si dovrà procedere ad una analisi di conformità del risultato come indicato nella linea guida ISPRA 52/2009 "L'analisi di conformità con i valori di legge: il ruolo dell'incertezza associata a risultati di misura"
- Il risultato di un controllo risulta NON conforme quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE.

ARPAE per i propri dati analitici si è dotata di una specifica Linea Guida: "Criterio decisionale per l'analisi di conformità ad un limite di legge in funzione dell'incertezza di misura" (LG 20/DT)

Accessibilità dei punti di prelievo e loro caratteristiche

Il pozzetto ufficiale di campionamento dovrà essere posizionato e manutenzionato in modo da garantire l'accessibilità in ogni momento, così come previsto all'art.101 comma 3 e tale da permettere il campionamento in sicurezza nel rispetto del D.Lgs 81/2008 e s.m.i. Inoltre la Ditta dovrà assicurare la presenza di idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc) del pozzetto ufficiale di campionamento onde consentire il prelievo delle acque reflue industriali ed inoltre rendere disponibile, se necessaria, idonea attrezzatura (DPI) per gli operatori degli organi di controllo.

Il pozzetto di campionamento, parimenti agli altri manufatti quali tubazioni, pozzetti di raccordo ecc, dovranno sempre essere mantenuti in perfetta efficienza e liberi da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso delle acque reflue industriali .

L'impianto di trattamento delle acque reflue industriali dovrà essere sottoposto a periodica manutenzione al fine di mantenere efficiente il sistema di depurazione, di tale attività deve essere data evidenza degli interventi effettuati.

D3.1.3) Indicatori di prestazione

La ditta deve identificare e riportare all'interno del report annuale gli indicatori prestazionali dell'impianto. Tali indicatori dovranno essere raffrontati con almeno 3 anni precedenti per verificarne l'andamento prestazionale. Eventuali scostamenti ritenuti significativi dovranno essere esaminati e giustificati all'interno di una specifica relazione da allegare al report annuale.

D3.2) CONTROLLI PROGRAMMATI E LORO COSTO

Per quanto riguarda i controlli programmati, effettuati dall'organo di vigilanza di ARPAE, si ritiene adeguata una periodicità di controllo **Triennale** con visita ispettiva mirata a:

- verifica delle varie matrici ambientali ed indicatori di prestazione ambientale dell'impianto,
- verifica della corretta applicazione del Piano di Adeguamento e Miglioramento,
- controllo delle attività di monitoraggio generali previste per tutte le matrici identificate e del loro corretto svolgimento attraverso l'acquisizione e l'analisi di:
 - dati relativi al controllo degli aspetti energetici;
 - dati relativi al consumo di risorse idriche, materie prime di servizio e/o ausiliarie, rifiuti recuperati e dati relativi ai prodotti finiti;
 - modalità con cui vengono effettuati gli scarichi, anche ricorrendo ad eventuale prelievo; verifica delle manutenzioni e controllo delle analisi effettuate sulle acque reflue;
 - registro degli autocontrolli delle emissioni in atmosfera, documentazione attestante la verifica dei sistemi di controllo, gestione e manutenzione degli impianti di abbattimento, con eventuale campionamento delle emissioni in atmosfera;
 - verifica del controllo periodico che la ditta deve attuare sulle emissioni sonore; nel caso di modifiche impiantistiche che prevedono l'inserimento di nuove e significative fonti di emissioni sonore, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi, è prevista una verifica ispettiva mirata anche con eventuali misurazioni.
 - modalità di gestione dei rifiuti: registri di carico/scarico, verifica dell'implementazione e applicazione delle Procedure operative del Manuale di Gestione per quanto riguarda i rifiuti prodotti e recuperati; modalità di gestione delle aree di stoccaggio dei rifiuti.

La periodicità riportata è da ritenersi indicativa e comunque da valutarsi anche in base alle risultanze contenute nei Report periodici che il gestore è tenuto a fornire come stabilito nella presente AIA. Qualora fosse necessario l'impiego di particolari attrezzature o dispositivi di protezione ai fini della sicurezza, per agevolare lo svolgimento dell'intervento di campionamento o ispezione, tale attrezzatura o DPI dovrà essere tenuta a disposizione dei Tecnici di ARPAE.

Le spese occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'Organo di Vigilanza (ARPAE ST) previste nel Piano di Controllo dell'impianto, oltre alla verifica del Piano di Adeguamento, sono a carico del Gestore e saranno determinate secondo quanto previsto nel Piano stesso.

Il corrispettivo economico relativo al Piano di Controllo verrà valutato in base alle tariffe fissate dalla normativa vigente Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", come modificato ed adeguato dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 e sue successive modifiche (Delibera di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 e Delibera di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009) e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017.

Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione.

Il versamento dovrà essere effettuato a favore di ARPAE secondo le modalità opportunamente comunicate dalla stessa.

D3.3) Controlli dell'impianto nelle condizioni diverse dal normale esercizio

Come già riportato in precedenza ogni condizione eccezionale di funzionamento degli impianti deve essere comunicata ad ARPAE, in anticipo se si tratta di condizioni prevedibili (emissioni dovute ad attività programmate di avvio o fermata impianti, manutenzione ordinaria o straordinaria programmata, cambi di materie prime o di prodotti, ecc...) ed immediatamente a valle del loro verificarsi se si tratta di condizioni imprevedibili (malfunzionamenti delle apparecchiature, anomalie nelle caratteristiche di processo, cambiamenti non controllabili delle materie in ingresso, errori umani, ecc...).

Alla luce delle suddette comunicazioni l'Autorità Competente può prevedere l'effettuazione di campionamenti o ispezioni straordinarie.

SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI

1. L'impianto deve essere gestito secondo tutte le procedure di carattere gestionale inserite nel Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda.
2. Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione dell'impianto comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities (utenze).
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto, il gestore deve preferire le scelte tecniche che permettano:

- di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- di diminuire le emissioni in atmosfera, anche migliorando il rendimento dei dispositivi di depurazione e abbattimento.

Relativamente alle attività di campionamento e analisi correlate alla presente AIA, il gestore deve verificare preventivamente le capacità e le dotazioni dei laboratori ai quali intende affidare le attività di monitoraggio e campionamento, al fine di garantire il rispetto delle prescrizioni specifiche inerenti il monitoraggio ambientale e il monitoraggio e controllo degli impianti. Si dovranno privilegiare i laboratori di analisi accreditati.

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