

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-3642 del 16/07/2018
Oggetto	Ditta FONDERIA S. POSSIDONIO S.r.l., Via don Minzoni n. 14, San Possidonio (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-3788 del 13/07/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	BARBARA VILLANI

Questo giorno sedici LUGLIO 2018 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, BARBARA VILLANI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **FONDERIA S. POSSIDONIO S.R.L.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FUSIONE E LEGA DI METALLI NON FERROSI, SITA IN VIA DON MINZONI n. 14 IN COMUNE DI SAN POSSIDONIO (MO) (RIF. INT. N. 01661990364 / 7)
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA NON SOSTANZIALE

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

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

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

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

richiamate la **Determinazione n. 2489 del 21/07/2016** di rettifica di errore materiale, nonché la **Determinazione n. 1679 del 30/03/2017** e la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

visto il rapporto di visita ispettiva programmata prot. n. 4044 del 26/02/2018 redatto dal Servizio Territoriale di Arpae – Distretto Area Nord-Carpi, nel quale si segnala l’opportunità di modificare la prescrizione di cui al punto 13 della sezione D2.4 dell’Allegato I, eliminando l’obbligo di tenuta delle fatture di acquisto dei liquidi penetranti e di contrasto utilizzati, prevedendo invece la tenuta di un **registro aziendale in cui vengano annotati mensilmente i consumi** di tali materiali, per permettere la verifica dei quantitativi utilizzati;

vista la documentazione trasmessa dal gestore in data 03/08/2016 e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 14749 del 04/08/2016, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 30/05/2018 e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 11014 del 30/05/2018, con le quali, in ottemperanza a quanto prescritto al punto D2.2.8 dell’Allegato I all’AIA, l’Azienda trasmette una procedura di gestione della strumentazione radiometrica presente nel sito per la rilevazione della radioattività del materiale in ingresso e in uscita;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 28/04/2018 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 8913 del 02/05/2018, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 27/06/2018 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 13061 del 29/06/2018, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico consistenti in:

- I. completamento della linea B48 del capannone C, con l’installazione della sesta macchina di colata in bassa pressione con uso di anime inorganiche (BP17).** Si tratta dell’ultima macchina prevista dal progetto riguardante l’introduzione di anime inorganiche nel ciclo produttivo, è identica alle altre già presenti e, in considerazione dell’assenza di esalazioni, non richiede alcuna aspirazione di fumi;
- II. installazione nel capannone C di n. 4 macchine di colata in bassa pressione,** di tecnologia analoga alle altre già presenti, destinate alla produzione di nuovi particolari Porsche, Magneti Marelli e BMW. Una delle nuove macchine (BP18) utilizzerà anime organiche e sarà pertanto sottoposta ad aspirazione, con invio degli effluenti gassosi al nuovo punto di emissione in atmosfera **E107**, caratterizzato da portata massima di **12.000 Nm³/h**, durata di funzionamento di **24 h/giorno** ed emissione di **“sostanze organiche volatili”**, per le quali l’Azienda propone un limite di concentrazione massima di **50 mg/Nm³**; le altre tre macchine (BP19, BP20 e BP21) invece non utilizzeranno anime;
- III. ampliamento del capannone C** per una superficie di circa 300 m² in prossimità delle nuove macchine di colata in bassa pressione di cui al precedente punto **II**, per consentire l’**installazione di una nuova isola automatizzata per lavorazioni meccaniche di finitura** dei particolari prodotti dalle medesime macchine di colata. Le operazioni di sbavatura e scarotatura sono effettuate con macchine utensili che lavorano con la così detta “lubrificazione minimale”, con limitate emissioni di nebbie oleose; l’isola sarà servita da un impianto di aspirazione, con invio degli effluenti gassosi al nuovo punto di emissione in atmosfera **E108**, dotato di impianto di abbattimento a cartucce in fibra di vetro, specifico per le nebbie oleose, e caratterizzato da portata massima di **6.000 Nm³/h**, durata di funzionamento di **24 h/giorno** ed emissione di **“materiale particellare (nebbie oleose)”**, per il quale l’Azienda propone un limite di concentrazione massima di **10 mg/Nm³**;

IV. **spostamento nella nuova isola del capannone C** di cui al precedente punto III di una **macchina Rx** attualmente collocata nel capannone B;

V. **dismissione del forno Striko 2 e disattivazione del forno Striko 1**, con contestuale **installazione del nuovo forno Striko 4** (potenza termica nominale di 3,4 MW), energeticamente più performante e in grado di garantire con continuità la fusione anche con carichi di lavoro variabili.

Il nuovo forno sarà collegato all'emissione in atmosfera esistente **E50**, ora a servizio del forno Striko 2, con **incremento della portata massima** dagli attuali 6.000 Nm³/h a **8.000 Nm³/h**; inoltre, l'emissione in atmosfera esistente **E49** sarà a servizio della pulizia del nuovo forno Striko 4, oltre che del forno Striko 3, in sostituzione del forno Striko 2.

Sarà invece **disattivato** il punto di emissione in atmosfera **E39** ora a servizio del forno Striko 1. La nuova configurazione risulta vulnerabile in termini di continuità produttiva, in quanto viene a mancare un forno fusorio; per questa ragione, il gestore chiede di mantenere la possibilità di riattivare il forno Striko 1 (e la relativa emissione in atmosfera E39) in caso di fermi obbligati di uno dei forni presenti per manutenzioni e/o guasti.

Nel nuovo assetto proposto la capacità fusoria massima risulta invariata rispetto a quella ad oggi autorizzata e sarà articolata come segue:

Forni fusori	Capacità oraria teorica (t/h)	Capacità giornaliera teorica (t/giorno)		Note
		Situazione attuale	Situazione futura	
Forno a bacino MM100	1,1	26,4	26,4	Erroneamente indicato in AIA come 24,4
Forno a torre Striko 1	1,5	36	(36)	Da disattivare ed utilizzare solo in sostituzione di uno o più forni fermi per manutenzioni e/o guasti.
Forno a torre Striko 2	2	48	---	Da dismettere con l'attivazione del forno Striko 4
Forno a torre Striko 3	4	96	96	---
Forno a torre Striko 4	3,5	---	84	Nuovo
Capacità fusoria complessiva		206,4	206,4	Nel computo della capacità futura non è stato conteggiato il forno Striko 1, in quanto di norma inattivo

Per assicurare il rispetto della capacità fusoria massima autorizzata, l'Azienda prevede di:

- installare su tutti i forni un sistema di rilevazione in continuo della temperatura, al fine di evidenziare quali forni sono attivi;
- conservare per almeno tre anni i risultati dei monitoraggi delle temperature;
- garantire le prestazioni ambientali del forno Striko mediante periodici interventi di manutenzione e di verifica della funzionalità;
- dare comunicazione ad Arpae in caso di riattivazione del forno Striko 1 in sostituzione di uno dei forni autorizzati.

Inoltre, il gestore si impegna ad eseguire un **autocontrollo straordinario** sul forno Striko 1 entro 5 giorni dall'eventuale riattivazione, nel caso in cui siano passati più di 6 mesi dall'ultimo autocontrollo, nonché a rendicontare in sede di report annuale in merito ai periodi di funzionamento dei forni fusori;

VI. **realizzazione di un condotto per l'aspirazione del vapore** che si accumula sopra una delle vasche di raccolta delle acque del circuito di raffreddamento delle macchine di bassa pressione del capannone A; il vapore verrà estratto da un locale interrato mediante ventola di aspirazione ed espulso in atmosfera mediante il nuovo punto di emissione **E109**, caratterizzato da portata

massima di **3.500 Nm³/h** e durata di funzionamento di **24 h/giorno**. L'intervento si rende necessario in quanto, nell'ambito dei lavori di adeguamento antincendio e compartimentazione del capannone A, è stato necessario chiudere il canale di aerazione che collegava il suddetto locale interrato con l'area soprastante.

In riferimento a queste variazioni, il gestore dichiara che:

- dal momento che le modifiche richieste sono finalizzate alla produzione di nuovi particolari e che le macchine/tecnologie di nuova installazione sono analoghe a quelle già presenti, se non più performanti, non si prevedono variazioni significative dei consumi energetici. Tra l'altro la fusione del metallo, che è la fase di più energivora, nella nuova configurazione sarà realizzata mediante un forno con bruciatori ad alta efficienza in termini di consumi energetici;
- il carico inquinante complessivo relativo alle emissioni in atmosfera non aumenterà, dal momento che il forno Striko 4 sarà collegato all'emissione esistente E50 e il forno Striko 1 e la relativa emissione E39 saranno riattivati solo in caso di fermata di uno degli altri forni normalmente attivi;
- le anime organiche utilizzate nella macchina di colata BP18 collegata alla nuova emissione in atmosfera E107 saranno del tipo "hot box", che permette un basso consumo specifico di resina;
- le nuove emissioni in atmosfera E107 ed E108 risultano allineate alle BAT di settore;
- per quanto riguarda l'impatto acustico, la realizzazione degli interventi in progetto comporterà l'attivazione di nuove sorgenti sonore, corrispondenti alle emissioni E107 ed E108 sul lato est dello stabilimento e all'emissione in atmosfera E109 sul lato ovest. A tale riguardo, l'Azienda non si aspetta variazioni di rilievo dell'impatto acustico complessivo, in quanto:
 - E107 ed E108 saranno collocate in un'area che nel 2017 era stata interessata dallo spostamento e dismissione delle emissioni E82 ed E102, per cui la situazione finale sarà sostanzialmente allineata con quella precedente all'ultima rilevazione acustica ambientale, di fine 2016;
 - la ventola di aspirazione dell'emissione E109 sarà collocata all'interno del capannone, quindi l'impatto acustico esterno sarà irrilevante;
- le ricadute delle modifiche in progetto sui consumi idrici sono riconducibili alla necessità di raffreddare le macchine di colata in bassa pressione. Ciò avverrà mediante impianti collegati alle torri di raffreddamento già presenti in stabilimento, nelle quali l'acqua è ricircolata, per cui i consumi idrici sono limitati al ripristino dell'acqua evaporata; di conseguenza, l'aumento del fabbisogno idrico associato agli interventi in progetto sarà irrilevante;
- rispetto a quanto registrato nel 2017, per il 2018 si prevede un incremento del 5% del consumo di materie prime e ausiliarie (alluminio e leghe, affinanti e modificanti, anime inorganiche, lubrificanti). Per l'anno 2019, in conseguenza del consolidamento delle modifiche già autorizzate e delle nuove modifiche proposte, si prevede un incremento di consumi rispetto al 2017 del 26% per alluminio/leghe e affinanti/modificanti, del 38% per anime inorganiche e del 10% per lubrificanti. Resteranno invece invariati i consumi di anime organiche;
- il sistema di registrazione che l'Azienda intende adottare per monitorare le temperature e il funzionamento dei forni di fusione si basa su un sistema di sonde che leggono in continuo la temperatura del bagno (metallo liquido fuso), dei fumi, della volta della camera di attesa e della volta della camera di fusione; questi dati sono registrati automaticamente in continuo nei server aziendali, conservati per almeno tre anni e consultabili mediante software specifico. Le temperature della volta di fusione e dei fumi permettono di determinare facilmente se un forno è attivo: infatti, l'alluminio fonde a circa 660 °C e quindi se la temperatura della volta è inferiore il

forno non sta fondendo. Questi limiti operativi saranno verificati forno per forno e sarà predisposta una specifica **procedura di gestione dei monitoraggi**, che il gestore propone di trasmettere entro 60 giorni dalla messa in esercizio del nuovo forno;

dato atto che in data 07/12/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l’aggiornamento dell’Autorizzazione”;

visto il contributo istruttorio del Servizio Territoriale di Arpae recante prot. n. 13674 del 06/07/2018, relativo alle modifiche non sostanziali comunicate il 28/04/2018, nonché alle procedure per il controllo e la sorveglianza radiometrica dei semilavorati di alluminio proposte dal gestore;

dato atto che gli interventi in progetto non modificano il ciclo produttivo applicato, gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto del fatto che l’Azienda procede ora all’installazione nel capannone C della sesta macchina di colata in bassa pressione della linea B48 già prevista in AIA, nonché che intende aggiungere nel medesimo capannone n. 4 nuove macchine di colata in bassa pressione e di una nuova isola automatizzata per lavorazioni di finitura (comprensiva di una macchina Rx ora collocata nel capannone B), per consentire la produzione di nuovi particolari;

preso atto del fatto che il capannone C sarà ampliato per una superficie di circa 300 m² per creare lo spazio necessario per l’installazione della nuova isola di finitura;

dato atto che la capacità fusoria giornaliera massima resta **invariata** nel nuovo assetto rispetto a quanto ora autorizzato (**206,4 t/giorno**), in considerazione del fatto che in via ordinaria i forni Striko 1 e Striko 2 vengono sostituiti dal forno Striko 4 (avente capacità fusoria pari alla somma di quelle dei forni “vecchi”) e che il forno Striko 1 verrà attivato solo in caso di fermata di altri forni;

valutata positivamente la proposta del gestore di adottare un sistema di registrazione in continuo del funzionamento dei forni fusori, in modo tale da conservare traccia dei periodi di funzionamento dei diversi forni e poter quindi verificare che venga sempre rispettata la capacità fusoria autorizzata. A tale proposito, si ritiene necessario prescrivere che:

- i dati di temperatura rilevati siano **conservati per almeno tre anni e mantenuti sempre disponibili e consultabili in caso di controllo**;
- l’Azienda provveda a trasmettere **entro 60 giorni** dalla data di messa in esercizio del nuovo forno una specifica procedura di gestione dei monitoraggi delle temperature;
- l’Azienda provveda a **relazionare in sede di report annuale** riguardo i periodi di funzionamento dei diversi forni fusori.

Si ritiene inoltre opportuno aggiungere alla sezione D3.1.5 dell’Allegato I (Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera) un’ulteriore voce, relativa alla **registrazione in continuo delle temperature dei forni fusori**;

valutata positivamente la proposta dell’Azienda di inviare ad Arpae una **comunicazione in caso di riattivazione del forno Striko 1 e della relativa emissione in atmosfera E39** e ritenendo opportuno prescrivere espressamente in AIA questa prassi, prevedendo che nella citata comunicazione sia indicato anche quale altro forno viene fermato;

ritenendo che gli incrementi di consumo di materie prime e ausiliarie stimati dal gestore non siano significativi, in considerazione del fatto che non cambia la capacità fusoria massima e pertanto l'attività produttiva si manterrà entro livelli già valutati e approvati;

ritenendo condivisibili le valutazioni avanzate dal gestore secondo cui gli interventi in progetto non causeranno incrementi degni di nota per quanto riguarda il fabbisogno idrico;

ritenendo condivisibili le valutazioni avanzate del gestore secondo cui gli interventi in progetto non determineranno variazioni di rilievo per quanto riguarda i consumi energetici e valutato positivamente il fatto che il nuovo forno Striko 4 sarà dotato di bruciatori ad alta efficienza;

preso atto del fatto che il nuovo forno Striko 4 sarà collegato all'emissione in atmosfera esistente **E50** attualmente a servizio del forno Striko 2 (oggetto di dismissione), con contestuale lieve incremento della relativa portata massima. A tale proposito, si confermano i limiti di concentrazione massima di inquinanti già prescritti, nonché la periodicità semestrale di autocontrollo, e si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** a seguito dell'attivazione del nuovo forno Striko 4;

preso atto del fatto che, a seguito della dismissione del forno Striko 2 e dell'installazione del forno Striko 4, l'emissione in atmosfera **E49** non riceverà più gli effluenti derivanti dalla pulizia del forno Striko 2, bensì quelli derivanti dalla pulizia del forno Striko 4, senza necessità di modificare i parametri di funzionamento autorizzati. A tale proposito, si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** a seguito dell'attivazione del forno Striko 4;

preso atto del fatto che l'emissione esistente **E39**, a servizio del forno Striko 1, sarà normalmente inattiva e valutata positivamente la proposta dell'Azienda di sottoporre tale emissione ad un **autocontrollo entro 5 giorni dalla sua riattivazione** nel caso in cui siano trascorsi più di 6 mesi dall'ultimo autocontrollo. Si ritiene opportuno prescrivere espressamente in AIA questa prassi;

preso atto del fatto che sarà attivata la nuova emissione in atmosfera **E107** a servizio della macchina di colata in bassa pressione BP18 che utilizzerà anime organiche. A tale proposito:

- si valuta positivamente il fatto che la macchina BP18 utilizzerà anime del tipo "hot box", con un basso consumo specifico di resina;
- si dà atto che non è necessario prevedere un impianto di trattamento degli effluenti gassosi;
- si condivide la proposta del gestore di fissare un limite di concentrazione massima di "*sostanze organiche volatili*" di **50 mg/Nm³**, ma si ritiene opportuno fissare anche un limite di concentrazione massima di "*materiale particellare*" pari a **10 mg/Nm³**;
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** all'attivazione di E107, nonché l'esecuzione di **autocontrolli periodici a cadenza annuale** a carico del gestore;

preso atto del fatto che le tre nuove macchine di colata in bassa pressione BP19, BP20 e BP21 che saranno installate nel capannone C per la produzione dei nuovi particolari non utilizzeranno anime e quindi non richiederanno alcuna aspirazione;

preso atto del fatto che sarà attivata la nuova emissione in atmosfera **E108** a servizio della nuova isola di finitura da installare nel capannone C, in particolare per la gestione degli effluenti gassosi derivanti dalle operazioni di sbavatura e scarotatura. A tale proposito:

- si valuta positivamente l'intenzione del gestore di installare a servizio di E108 un filtro a cartucce in fibra di vetro, per l'abbattimento delle nebbie oleose che si sviluppano da sbavatura e scarotatura. Si rileva, tuttavia, che il filtro proposto non risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER, in quanto caratterizzato da una velocità di filtrazione troppo elevata e da una bassa grammatura filtrante; a questo riguardo, si ritiene necessario prescrivere che:
 - la grammatura del tessuto filtrante sia pari **almeno a 200 kg/m²**;
 - l'Azienda provveda ad eseguire un'**analisi monte/valle**, in fase di messa a regime, per verificare che la resa di abbattimento del filtro sia **superiore al 90%**;
- si condivide la proposta del gestore di fissare un limite di concentrazione massima di "*materiale particellare (nebbie oleose)*" di **10 mg/Nm³**;
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** all'attivazione di E108, nonché l'esecuzione di **autocontrolli periodici a cadenza annuale** a carico del gestore;

preso atto del fatto che sarà attivata la nuova emissione in atmosfera **E109** per l'espulsione in atmosfera del vapore accumulato sopra una delle vasche di raccolta delle acque del circuito di raffreddamento delle macchine di bassa pressione del capannone A. A tale riguardo:

- si dà atto che, dal momento che tale emissione espellerà semplicemente vapore, non è necessario prevedere un impianto di trattamento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di un'**analisi di messa a regime** all'attivazione dell'emissione, per la sola verifica del parametro "portata";

dato atto che l'installazione delle nuove emissioni E107 ed E108 e l'aumento di portata dell'emissione E50 comportano **variazioni del flusso di massa autorizzato per alcuni inquinanti**. In particolare, in riferimento alla condizione ordinaria di funzionamento degli impianti (attivi i forni Striko 3 e Striko 4 e fermo Striko 1) si rileva che:

- c'è un lievissimo incremento di 0,45 kg/giorno (+1,2%) del flusso di massa autorizzato per "*materiale particellare*" rispetto a quanto oggi autorizzato, ma il flusso di massa complessivo risulta del **18,5% più basso** rispetto a quanto autorizzato in sede di modifica sostanziale nel 2016;
- il flusso di massa autorizzato per "*SOV*" aumenta di 14,4 kg/giorno (+33,3%) rispetto a quanto oggi autorizzato, ma tale incremento risulta molto più contenuto rispetto a quanto autorizzato in sede di modifica sostanziale nel 2016 (**2,4 kg/giorno**, corrispondenti al **4,3%**);
- i flussi di massa complessivi per tutti gli altri inquinanti risultano più bassi di quanto autorizzato sia ad oggi, sia in sede di modifica sostanziale nel 2016 (-8,4% per "*fluoro*", "*cloro*" e "*monossido di carbonio*", -8,3% per "*ossidi di zolfo*" e -8,2% per "*ossidi di azoto*").

Una situazione del tutto analoga si osserva anche nel caso in cui sia necessario riattivare il forno Striko 1 in sostituzione di altri forni in fermata straordinaria.

Di conseguenza, si ritiene ammissibile l'assetto proposto, in considerazione del fatto che l'**incremento di flusso di massa autorizzato per "SOV" risulta molto contenuto**, sia in termini assoluti che in termini percentuali, rispetto a quanto già valutato e legittimato in sede di modifica sostanziale, mentre i **carichi relativi a tutti gli altri inquinanti si riducono**;

preso atto del fatto che nell'assetto finale saranno presenti nuove sorgenti sonore rispetto a quelle indicate in AIA (relative ai camini e ai ventilatori delle nuove emissioni in atmosfera E107, E108 ed E109) e ritenendo condivisibili le valutazioni presentate dal gestore in merito alle possibili

ripercussioni degli interventi in progetto sull'impatto acustico aziendale. Si valuta pertanto che non sia necessario prescrivere l'esecuzione di nuovi rilievi acustici di collaudo al termine dei lavori;

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

ritenendo opportuno rivedere la denominazione dell'inquinante associato alle lavorazioni in cui sono utilizzati oli/fluidi lubrificanti, modificandola in "**polveri totali / nebbie oleose**", nonché aggiornare l'elenco dei metodi di analisi e campionamento riportati nelle tabelle del punto D2.4.1 dell'Allegato I alle più recenti indicazioni di Arpae in tal senso;

ritenendo opportuno modificare la prescrizione di cui al punto D2.4.13 dell'Allegato I in base alle indicazioni del Servizio Territoriale di Arpae contenute nel rapporto di visita ispettiva programmata prot. n. 4044 del 26/02/2018;

preso atto della documentazione fornita dall'Azienda in merito a controllo e sorveglianza radiometrica e valutato che la revisione Rev 3 delle procedure, datata 23/05/2018, verificata anche da un esperto qualificato di III° grado, contiene gli elementi utili per gestire la sorveglianza radiometrica sui carichi in ingresso secondo quanto previsto dall'art. 157 del D.Lgs. 230/95, così come modificato dal D.Lgs. 100/2011, e dalla norma UNI 10897/2016 che disciplina gli aspetti tecnici di tale misura. Alla luce di ciò, è necessario **inserire in AIA le seguenti prescrizioni:**

- la Ditta dovrà svolgere la sorveglianza radiometrica sui carichi di semilavorati di alluminio in ingresso secondo le procedure approvate dall'EQ, che dovrà inoltre attestare annualmente l'avvenuta sorveglianza;
- eventuali modifiche delle procedure in essere dovranno essere comunicate all'autorità competente per le opportune valutazioni;
- nel report annuale dovrà essere riportato il consuntivo degli allarmi confermati.

Si ritiene inoltre opportuno **integrare la sezione D3.1.1** dell'Allegato I (Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti) con una **voce specifica relativa alle verifiche sulla radioattività dei semilavorati in alluminio in ingresso;**

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dott. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la Dott.ssa Barbara Villani, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

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

a) alla sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, la descrizione dell'assetto impiantistico relativo alle fasi di "fusione dell'alluminio, degasaggio e scorifica", "colata" e "finitura" è **sostituita dalle seguenti**:

Fusione dell'alluminio, degasaggio e scorifica

Nel sito sono presenti n. 3 forni a torre e n. 1 forno a bacino; sono inoltre presenti n. 1 postazione di scorifica-degasaggio-scaldasiviera, n. 3 postazioni di scorifica-degasaggio e n.1 postazione scaldasiviera. A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate ad aprile 2018, il forno a torre Striko 2 sarà smantellato e sostituito dal nuovo forno a torre Striko 4, mentre il forno a torre Striko 1 sarà disattivato e mantenuto di scorta in caso di fermate di altri forni; di conseguenza saranno ancora presenti n. 3 forni a torre, ma in via ordinaria ne saranno attivi soltanto n. 2.

Colata

L'assetto impiantistico autorizzato con la Determinazione n. 1777/2016 e successive modifiche prevede n. 19 macchine di colata "a bassa pressione", delle quali n. 3 utilizzano anime con leganti organici in sabbia, n. 6 utilizzano anime inorganiche e n. 10 non fanno uso di anime. A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate ad aprile 2018 saranno installate n. 4 nuove macchine "a bassa pressione", delle quali n. 1 utilizza anime organiche e n. 3 non fanno uso di anime; pertanto, nell'assetto finale saranno presenti n. 23 macchine di colata "a bassa pressione", delle quali n. 4 utilizzano anime con leganti organici, n. 6 utilizzano anime inorganiche e n. 13 non fanno uso di anime.

Finitura

Nel sito sono presenti:

- n. 1 postazione di sterratura-taglio-fresatura nel centro di finitura e controllo qualità per particolari B48,
- n. 1 postazione di finitura per particolari Porsche (comprendente martellatrice/sterratrice, scarotatrice, cella di taglio/sbavatura),
- n. 1 postazione di finitura per particolari Alfa Romeo, F10 e G30 (comprendente macchina di taglio e n. 3 scarotatrici),
- n. 1 linea di lavorazione particolari Magneti Marelli, comprendente n. 1 scarotatrice,
- n. 1 granigliatrice nella linea di produzione particolari B48.

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate ad aprile 2018, sarà installata n. 1 nuova isola di finitura per particolari Porsche, Magneti Marelli e BMW (comprensiva di macchina a raggi X per il controllo qualità).

b) il punto 8 della sezione D2.2 "Comunicazioni e requisiti di notifica" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

8. In riferimento alla strumentazione radiometrica presente in stabilimento per la rilevazione della radioattività del materiale in ingresso e in uscita, il gestore è tenuto a:
- svolgere la **sorveglianza radiometrica sui carichi di semilavorati di alluminio in ingresso** secondo le procedure approvate dall'EQ, che deve inoltre attestare annualmente l'avvenuta sorveglianza;
 - comunicare ad Arpae di Modena eventuali modifiche delle procedure, per le opportune valutazioni;
 - riportare nel report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 il consuntivo degli allarmi confermati.
- c) alla sezione D2.2 "Comunicazioni e requisiti di notifica" dell'Allegato I sono **aggiunti i seguenti punti**:
- Entro 60 giorni dalla data di messa a regime del nuovo forno Striko 4**, il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di San Possidonio una specifica **procedura di gestione dei monitoraggi delle temperature** dei forni fusori.
 - Il gestore è tenuto ad inviare ad Arpae di Modena e Comune di San Possidonio un'apposita **comunicazione in caso di riattivazione del forno Striko 1 e della relativa emissione in atmosfera E39**, segnalando contestualmente quale altro forno fusorio viene fermato.
- d) il punto 1 della sezione D2.4 "Emissioni in atmosfera" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:
- Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.
I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E8, E9, E10, E11, E12, E13, E14, E15 – estrattori ambientali	PUNTO DI EMISSIONE E18 – torre di raffreddamento	PUNTO DI EMISSIONE E26 – n.1 sabbiatrice stampi	PUNTO DI EMISSIONE E37 – banco smerigliatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	---	36.000	1.200	4.600
Altezza minima (m)	---	---	3,5	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	---	24	24	24
Materiale Particolare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	---	10	10
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a cartucce	Filtro a cartucce
Frequenza autocontrolli	---	---	---	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E38 – saldatura (n. 1 braccio aspirazione)	PUNTO DI EMISSIONE E39 – forno fusorio a torre “Striko 1”	PUNTO DI EMISSIONE E40 – scorificazione	PUNTO DI EMISSIONE E41 – torre di raffreddamento
Messa a regime	---	a regime	SOSPESA *	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.000	6.000	15.000	36.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto	4
Durata (h/g)	---	saltuaria	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10	---
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	---	20	---	---
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	5	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	100	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri, cloro, fluoro, CO)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>	---

* l'emissione **E39** di norma è inattiva, viene rimessa in funzione solo nel caso in cui la fermata di un altro forno fusorio richieda la riattivazione del forno Striko 1; in questi casi, il gestore deve attenersi a quanto prescritto al successivo punto **D2.4.17**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E42 – n.1 sabbiatrice stampi	PUNTO DI EMISSIONE E44 – torre di raffreddamento	PUNTO DI EMISSIONE E47 – torre di raffreddamento	PUNTO DI EMISSIONE E48 – torre di raffreddamento
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.200	36.000	37.500	37.500
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	4	4	4
Durata (h/g)	---	saltuaria	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a cartucce	---	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>annuale (portata, polveri)</i>	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E49 – scorificazione e degasaggio (n.3 postazioni), pulizia forni “Striko 3” e “Striko 4”	PUNTO DI EMISSIONE E50 – <u>forno fusorio a torre “Striko 4”</u>	PUNTO DI EMISSIONE E51 – scaldasiviera
Messa a regime	---	*	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	15.000	8.000	8.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	scorificazione e degasaggio: 21 pulizia forni: 3	22,5	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	10	10
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	---	20	---
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	---	5	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	100	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a maniche	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri, cloro, fluoro, CO)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E56 – cabina CQ liquidi penetranti e base idrocarburica e lavaggio stampi (con acqua calda a pressione) + postazione manutenzione stampi e refrattari	PUNTI DI EMISSIONE E57, E58, E59, E60, E61, E62, E63, E64, E65, E66, E67, E68, E69, E70, E71, E72 – estrattori ambientali	PUNTI DI EMISSIONE E74, E75, E76, E77, E78 – estrattori linee compressori
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	15.000	---	10.600 cadauno
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	---	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	1	---	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>annuale (portata, polveri)</i>	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E79 – postazione carica batterie carrelli LGV	PUNTO DI EMISSIONE E80 – saldatura (n.1 braccio di aspirazione)	PUNTO DI EMISSIONE E81 – torre di raffreddamento
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	3.000	1.000	36.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	4
Durata (h/g)	---	24	saltuaria	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	10	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	annuale (portata, polveri)	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E82 – n.2 macchine bassa pressione	PUNTO DI EMISSIONE E84 – n.1 macchina bassa pressione	PUNTO DI EMISSIONE E86 – forno fusorio a bacino + forno di attesa + aspirazione postazione cariche
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	20.000	16.000	32.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	---	10
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	50	---
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	---	---	20
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	---	5
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	100
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, SOV)	annuale (portata, SOV)	semestrale (portata, polveri, cloro, fluoro, CO)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E88 – n. 3 scarotatrici isola di finitura – CQ	PUNTO DI EMISSIONE E89 – camino di emergenza forno a bacino	PUNTO DI EMISSIONE E91 – estrattore linea compressori
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	4.100	tiraggio naturale	10.600
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	emergenza	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	---
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	---	20	---
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	5	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	100	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a cartucce	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E92 – silos stoccaggio sabbia	PUNTO DI EMISSIONE E93 – postazione ricarica batterie sotto tettoia	PUNTO DI EMISSIONE E94 – postazione ricarica batterie esterna
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	800	tiraggio naturale	tiraggio naturale
Altezza minima (m)	---	12	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	saltuaria	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a cartucce	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (verifica efficienza filtro)	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E95 – forno fusorio a torre “Striko 3”	PUNTO DI EMISSIONE E96 – sterratrici linea di finitura/CQ B48	PUNTO DI EMISSIONE E97 – macchine di taglio/fresatura linea di finitura CQ B48
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	6.000	10.000	30.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	22,5	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	20	---	---
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	5	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	100	---	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	Filtro a pannelli
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, cloro, fluoro, CO)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E98 – silos stoccaggio sabbia inorganica	PUNTO DI EMISSIONE E99 – sterratura isola di finitura CQ progetto Porsche	PUNTO DI EMISSIONE E100 – scarotatura, taglio, sbavatura isola finitura progetto Porsche + n.1 scarotatrice Magneti Marelli
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1.500	5.000	6.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	saltuaria	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a cartucce	Filtro a tessuto	Filtro a pannelli
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (verifica efficienza filtro)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E101 – macchine di taglio/scarotatura centro di finitura/CQ F30	PUNTO DI EMISSIONE E103 – silos di rilancio sabbia inorganica	PUNTO DI EMISSIONE E104 – impianto termico sistema controllo qualità con liquidi penetranti
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	3.500	800	500
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	6	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	saltuaria	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	350 *
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35 * **
Impianto di depurazione	---	Filtro a cartucce	Filtro a cartucce	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	semestrale (verifica efficienza filtro)	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E105 – asciugatura pezzi sistema di controllo qualità con liquidi penetranti	PUNTO DI EMISSIONE E106 – granigliatrice linea B48
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	150	2.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 * **	10
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	350 *	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 * **	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a cartucce
Frequenza autocontrolli	---	---	annuale (portata e polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E107 – macchina di bassa pressione	PUNTO DI EMISSIONE E108 – isola di finitura	PUNTO DI EMISSIONE 109 – estrazione vapore locale interrato capannone A
Messa a regime	---	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	12.000	6.000	3.500
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	24	24
Polveri totali / nebbie oleose (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	---	10	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	---	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a cartucce **	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, SOV)	annuale (portata, polveri)	---

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

** si veda quanto prescritto al successivo punto **D2.4.7bis**.

e) i punti 4 e 13 della sezione D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato I sono **sostituiti dai seguenti**:

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di San Possidonio **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:

- relativamente alle emissioni **E49** ed **E50** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del nuovo forno Striko 4 (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente alle emissioni **E107** ed **E108** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dei nuovi impianti (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente all’emissione **E109** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime dei nuovi impianti.

13. I consumi di liquidi penetranti e di contrasto utilizzati devono essere annotati mensilmente su un apposito registro elettronico e/o cartaceo, per consentire la verifica dei quantitativi utilizzati.

f) alla sezione D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato I sono **aggiunti i seguenti punti**:

7bis. Il filtro a cartucce a servizio dell’emissione in atmosfera **E108** deve avere una grammatura pari almeno a **200 kg/m²**. Inoltre, in fase di messa a regime dell’emissione in questione, il gestore è tenuto ad eseguire un’**analisi monte-valle** allo scopo di **verificare che la resa di abbattimento del filtro sia superiore al 90%**; i relativi certificati di analisi dovranno essere trasmessi secondo le procedure di cui al precedente punto D2.4.4.

16. Tutti i forni fusori devono essere provvisti di un **sistema di registrazione in continuo del funzionamento**, basato su sonde di misura di temperatura. A tale proposito:

- i dati di temperatura rilevati devono essere conservati per almeno tre anni e devono essere sempre disponibili e consultabili in caso di controllo;
- in sede di trasmissione del report annuale di cui al precedente punto D2.2, il gestore è tenuto a relazionare sui periodi di funzionamento dei diversi forni fusori.

17. In occasione di eventuali riattivazioni del forno Striko 1 e della relativa emissione **E39**, il gestore è tenuto ad eseguire un **autocontrollo** su E39 **entro 5 giorni dalla sua riattivazione** nel caso in cui siano trascorsi più di 6 mesi dall'ultimo autocontrollo.

g) la sezione D3.1.1 “Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti” dell’Allegato I è **sostituita dalla seguente:**

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore	
		Gestore	Arpae			
Ingresso di materie prime e materiali ausiliari in stabilimento	<i>alluminio e leghe</i>	procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
	<i>scorificanti</i>					
	<i>affinanti e modificanti</i>					
	<i>anime di sabbia organiche formate</i>					
	<i>anime di sabbia inorganiche formate</i>					
	<i>liquidi penetranti per controllo qualità</i>					
	<i>emulsificatore per controllo qualità</i>					
	<i>oli</i>					
	<i>fluidi oleodinamici</i>					
	<i>emulsioni oleose (distaccante)</i>					
	<i>prodotti vernicianti (per stampi)</i>					
	<i>distaccanti (talco)</i>					
	<i>filo per saldatura ed elettrodi</i>					
<i>gas inerti (argon e azoto)</i>						
<i>CO₂ secca (ghiaccio secco per pulizia stampi)</i>						
Prodotto finito (manufatti in alluminio)	procedure interne	in corrispondenza di ogni uscita	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale	
Sottoprodotti originati dal processo produttivo (quali sabbia inorganica e trucioli di alluminio)	procedure interne	in corrispondenza di ogni uscita	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale	
Radioattività semilavorati di alluminio in ingresso (pani di alluminio)	con strumento portatile secondo procedure validate EQ	in corrispondenza di ogni ingresso	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale	

h) la sezione D3.1.5 “Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera” dell’Allegato I è **sostituita dalla seguente:**

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica	come da precedente punto 1 della sezione D2.4	triennale	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli Autocontrolli	annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---
Verifica stato di conservazione ed efficienza dei filtri a tessuto esentati dall'obbligo di misuratore di Δp (E92, E98, E103)	ispezione di verifica	almeno semestrale	triennale	cartacea su Registro degli autocontrolli	---
Temperatura forni fusori	registratore	continua	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 1777 del 10/06/2016 e successive modifiche**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla Determinazione n.1777 del 10/06/2016 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto a Fonderia S. Possidonio S.r.l. e al Comune di San Possidonio tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni Modenesi Area Nord;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

LA RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
DI MODENA
Dott.ssa Barbara Villani

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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