

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-4192 del 16/08/2018
Oggetto	Ditta G.M. CATAFORESI S.r.l., Via della Meccanica, Camposanto (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2018-4382 del 16/08/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

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

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **G.M. CATAFORESI S.R.L.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI METALLI MEDIANTE PROCESSI ELETTROLITICI, SITA IN VIA DELLA MECCANICA IN COMUNE DI CAMPOSANTO (MO) (RIF. INT. N. 02683510362 / 235)
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. 3138 del 02/09/2016** di rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata a G.M. Cataforesi S.r.l., avente sede legale in Via della Meccanica in comune di Camposanto (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici sita presso la sede legale del gestore;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 26/06/2018 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 12801 del 26/06/2018, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 23/07/2018 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 14761 del 23/07/2018, con le quali il gestore

comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico consistenti in:

I. utilizzo di un impianto ad osmosi inversa per il trattamento di parte dell'acqua d'acquedotto, in quanto alcune vasche del ciclo di cataforesi necessitano di acqua a più bassa conducibilità.

L'acqua osmotizzata viene raccolta in un silos da 15 m³, collocato di fianco alla catenaria della cataforesi, per essere poi inviata alle vasche di trattamento; il silos si trova all'interno dell'anello di canaline a protezione della catenaria della cataforesi, per cui eventuali sversamenti confluiscono nelle canaline di raccolta, che convogliano al depuratore aziendale.

L'attività dell'impianto ad osmosi determina un lieve incremento del fabbisogno di energia elettrica, che al momento non è quantificabile.

Inoltre, circa il 30% dell'acqua in ingresso (circa 1.350 m³/anno) diventa "acqua di risulta" (eluato di controlavaggio delle resine) e come tale viene avviato allo scarico mediante la linea delle acque reflue industriali (scarico S1), a valle del pozzetto di ispezione e prelievo relativo al depuratore chimico-fisico;

II. installazione di un secondo forno statico nel reparto polveri, per ridurre i tempi di attesa nella cottura della vernice dei pezzi di grandi dimensioni.

Il nuovo forno è alimentato da un impianto di combustione a gas metano con potenza termica nominale di 233 kW, i cui fumi di combustione saranno espulsi in atmosfera mediante il nuovo camino a tiraggio naturale **E23**, in funzione per un massimo di **16 h/giorno**.

I fumi derivanti dal forno di cottura, invece, saranno espulsi col nuovo punto di emissione **E24** (analogo all'emissione E20 esistente), in funzione per un massimo di **16 h/giorno** e caratterizzato da una portata massima di **5.000 Nm³/h** e dalla presenza di "**sostanze organiche volatili**", per le quali il gestore propone un limite di concentrazione massima di **30 mg/Nm³**.

L'attivazione di E24 non introduce nuove tipologie di inquinanti rispetto alla situazione attuale; inoltre, allo scopo di mantenere invariato il flusso di massa autorizzato per "**sostanze organiche volatili**", il gestore propone di **ridurre il limite di concentrazione massima** di tale inquinante già previsto per le emissioni in atmosfera esistenti **E17** ed **E20** da 50 a **30 mg/Nm³**.

L'introduzione del nuovo forno statico determinerà un incremento del fabbisogno di gas metano di circa 20.000 m³/anno, corrispondenti a non più del 10% dei consumi totali ora registrati.

Infine, il gestore dichiara che l'attivazione di E23 ed E24 non inciderà in maniera significativa sull'impatto acustico, dato che i relativi camini si troveranno verso il centro del capannone e il tetto stesso fungerà da schermo; inoltre, la distanza tra il capannone e i due recettori sensibili individuati è pari a 100 m per il primo e 300 m per il secondo.

L'Azienda coglie inoltre l'occasione per segnalare che:

III. per il sito in oggetto è stata ottenuta la certificazione ISO 14001, come risulta dal certificato n°6987-E rilasciato da Kiwa Cermet Italia S.p.A. in data 18/07/2017, in scadenza il 14/03/2020 (allegato al report annuale inviato il 19/04/2018);

IV. i due impianti termici ad uso civile alimentati da gas metano di cui era prevista l'installazione per il riscaldamento degli spogliatoi e degli uffici, associati ai punti di emissione in atmosfera EA ed EB, in realtà **non sono stati installati**. Il riscaldamento arriva da fasci tubieri a pavimento gestiti dal cogeneratore, mentre l'acqua calda è ottenuta mediante boiler elettrici;

- V. rispetto a quanto comunicato con la domanda di AIA, il fabbisogno idrico ad uso produttivo viene interamente soddisfatto tramite prelievo da acquedotto, mentre il prelievo da pozzo è destinato ai soli usi irrigui;
- VI. rispetto a quanto comunicato nella domanda di AIA, la posizione dei depositi delle materie prime e del deposito temporaneo dei rifiuti può subire variazioni, in quanto non è stata ancora ben definita la posizione dei vari stoccaggi; il gestore si impegna a trasmettere col report relativo al 2018 (entro il 30/04/2019) una planimetria rappresentante la situazione definitiva. In ogni caso, tutto il materiale liquido è posizionato in maniera tale da non dare origine a sversamenti su terra (collocato su battuto in cemento, con convogliamento di eventuali sversamenti alle canalizzazioni del depuratore chimico-fisico), inoltre il materiale e i rifiuti collocati in area esterna sono protetti dalle intemperie tramite appositi cappotti o coperchi;
- VII. diversamente da quanto previsto nella domanda di AIA, le acque di risulta derivanti dalle fasi di sgrassaggio e pulizia svolte in corrispondenza della catenaria della verniciatura a secco non sono gestite come rifiuti, bensì trasferite mediante pompa sommersa al depuratore chimico-fisico aziendale. Si può stimare cautelativamente per tali acque un volume di 15 m³/anno, quindi non tale da pregiudicare il funzionamento del depuratore, né il rispetto del quantitativo massimo di acque reflue scaricabili annualmente; inoltre, si tratta di acque con caratteristiche qualitative del tutto identiche a quelle derivanti dal ciclo di cataforesi;

dato atto che in data 25/06/2018 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”;

dato atto che gli interventi comunicati non modificano la volumetria delle vasche di trattamento e il ciclo produttivo applicato;

preso atto del fatto che nel nuovo assetto nel reparto di verniciatura a polvere l’impianto statico comprenderà un secondo forno di essiccazione, in aggiunta a quello già esistente;

ritenendo che l’introduzione del nuovo forno statico nel reparto polveri non inciderà in maniera significativa sul consumo di materie prime, pur consentendo di ridurre i tempi di attesa nella cottura della vernice dei pezzi di grandi dimensioni e quindi di aumentare la produzione, in considerazione del fatto che la fase del ciclo produttivo in questione è secondaria rispetto alle lavorazioni principali svolte nello stabilimento;

preso atto del fatto che l’intero fabbisogno idrico ad uso produttivo viene soddisfatto mediante prelievo da acquedotto e ritenendo necessario aggiornare di conseguenza la sezione del Piano di Monitoraggio e Controllo riguardante le risorse idriche;

dato atto che il fabbisogno di energia elettrica viene incrementato dall’installazione del nuovo impianto ad osmosi inversa e dalla sostituzione delle caldaie ad uso civile con boiler elettrici per la produzione di acqua calda e ritenendo che tale incremento non sia significativo rispetto al fabbisogno complessivo del sito, legato principalmente all’attività di trattamento galvanico;

preso atto del fatto che in conseguenza dell’installazione del nuovo forno statico nel reparto polveri si registrerà un incremento del fabbisogno di gas metano e ritenendo che tale incremento

non sia significativo, in quanto esiguo in termini assoluti e percentuali, nonché parzialmente compensato dalla mancata installazione delle caldaie ad uso civile;

preso atto del fatto che i punti di emissione in atmosfera **EA** ed **EB** (non autorizzati espressamente in AIA in quanto “scarsamente rilevanti”), che avrebbero dovuto essere a servizio delle due caldaie ad uso civile, non saranno installati;

preso atto del fatto che l’installazione del nuovo forno statico nel reparto polveri comporterà l’attivazione delle nuove emissioni in atmosfera **E23** ed **E24** e rilevato a tale proposito che:

- l’emissione **E23**, a tiraggio naturale, sarà a servizio del bruciatore di alimentazione del forno, la cui potenza termica nominale (233 kW) si va ad aggiungere ai 3.981 kW di potenza termica nominale ad uso produttivo già installati nel sito. Il nuovo bruciatore si configura come “*medio impianto termico di combustione*” e pertanto ad esso si applicano i valori limite previsti al punto 1.3 della Parte III dell’Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 per i “*medi impianti di combustione nuovi alimentati a combustibili gassosi*” (**5 mg/Nm³** per “materiale particellare”, **100 mg/Nm³** per “ossidi di azoto” e **35 mg/Nm³** per “ossidi di zolfo”, riferiti ad un tenore di ossigeno nell’effluente gassoso del 3%). Dal momento che la potenza termica nominale dell’impianto in questione è inferiore a 1 MW, **non è necessario prescrivere l’esecuzione di autocontrolli periodici** a carico del gestore, tuttavia, in analogia con quanto già previsto a suo tempo per l’analoga emissione E16, si ritiene opportuno prescrivere l’esecuzione di **analisi di messa a regime** su E23 in corrispondenza della sua attivazione;
- l’emissione **E24**, che sarà a servizio del nuovo forno di cottura, risulta del tutto analoga all’emissione E20 esistente e quindi si ritiene di poter applicare ad essa le medesime prescrizioni già previste per E20. Pertanto, non è necessario prevedere impianti di trattamento degli effluenti gassosi, ma si prescrive un limite di concentrazione massima di “*sostanze organiche volatili*” e l’esecuzione di **autocontrolli periodici a cadenza semestrale** a carico del gestore per la determinazione di portata e concentrazione di “*sostanze organiche volatili*”, nonché l’esecuzione di **analisi di messa a regime** su E24 in corrispondenza della sua attivazione.
Per quanto riguarda il limite di concentrazione di SOV, si accoglie favorevolmente la proposta dell’Azienda di fissare un valore di **30 mg/Nm³**, inferiore a quello previsto per E20 (50 mg/Nm³);

valutata positivamente la proposta del gestore di ridurre il limite di concentrazione massima di “*sostanze organiche volatili*” fissato per i punti di emissione in atmosfera esistenti **E17** ed **E20** da 50 mg/Nm³ a **30 mg/Nm³**, in considerazione del fatto che tale intervento permetterà di mantenere invariato il flusso di massa autorizzato per l’inquinante in questione nonostante l’attivazione della nuova emissione E24. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato su **E17** ed **E20** a seguito della messa a regime di E24;

dato atto che gli eluati derivanti dall’impianto ad osmosi inversa si configurano come “*acque reflue industriali*” e che pertanto risulta corretto avviarli al punto di scarico in pubblica fognatura S1 dedicato alle acque reflue industriali. Si dà atto inoltre che tali eluati non richiedono un trattamento di depurazione preventivamente allo scarico e pertanto si ritiene accettabile il fatto siano convogliati alla rete delle acque industriali a valle del pozzetto di ispezione e campionamento in uscita dal depuratore chimico-fisico aziendale;

preso atto del fatto che l'Azienda non intende gestire come rifiuti le acque di risulta derivanti dalle fasi di sgrassaggio e pulizia svolte in corrispondenza della catenaria della verniciatura a secco, bensì avviarle al trattamento nel depuratore chimico-fisico aziendale e non rilevando alcuna criticità a tale riguardo, in considerazione del fatto che si tratta di reflui con caratteristiche analoghe a quelli già trattati nel depuratore e che il loro volume (15 m³/anno) è del tutto irrilevante rispetto a quello gestito in via ordinaria dall'impianto di trattamento (26 m³/giorno);

ritenendo accettabili le valutazioni presentate dal gestore in merito alle possibili ripercussioni delle modifiche in progetto sull'impatto acustico complessivo del sito, anche in considerazione della mancata installazione delle emissioni EA ed EB, e ritenendo pertanto che non sia necessario prescrivere l'esecuzione di nuovi rilievi di collaudo acustico;

valutato che le misure di protezione di suolo e acque sotterranee già in essere e/o previste dal gestore in riferimento agli interventi in progetto siano adeguate e che non sia necessario prevedere ulteriori e/o diverse prescrizioni a tale riguardo rispetto a quanto già riportato in AIA. In particolare, si valuta positivamente il fatto che:

- il silos di raccolta dell'acqua osmotizzata sia collocato in una posizione servita da canaline collegate al depuratore chimico-fisico aziendale;
- tutti i materiali liquidi siano posizionati su pavimentazione in battuto di cemento presidiata da canaline collegate al depuratore chimico-fisico aziendale;
- i materiali e i rifiuti collocati in area cortiliva siano protetti dagli agenti atmosferici mediante cappotti o coperchi;

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 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;

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. 3138 del 02/09/2016** alla Ditta G.M. Cataforesi S.r.l., avente sede legale in Via della Meccanica in comune di Camposanto (Mo), in qualità di gestore

dell'installazione che effettua attività di trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici sita presso la sede legale del gestore, 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 alla fase di “*Cottura statica*” dell’impianto statico di verniciatura a secco è **sostituita dalla seguente**:

Cottura statica

L’impianto comprende n. 1 forno di cottura statica; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a giugno 2018, sarà installato un secondo forno di cottura statica.

- b) le sezioni C2.1.2 “Prelievi e scarichi idrici”, C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee” e C2.1.6 “Consumi – Consumi energetici” dell’Allegato I sono **integralmente sostituite dalle seguenti**:

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L’installazione in esame **scarica le proprie acque reflue industriali nella pubblica fognatura nera** mediante lo scarico **S1**; i reflui derivanti dalle lavorazioni galvaniche vengono preventivamente sottoposti a trattamento nel **depuratore chimico-fisico aziendale**, mentre gli eluati derivanti dall’impianto di demineralizzazione ad osmosi inversa vengono convogliati a S1 a valle del pozzetto di ispezione e campionamento in uscita dal depuratore.

Anche le **acque reflue domestiche sono convogliate in pubblica fognatura nera**, previo passaggio in **fosse biologiche**, tramite lo scarico **S3**, al quale sono avviate non solo le acque reflue derivanti dai servizi igienici del capannone oggetto della presente autorizzazione, ma **anche quelle derivanti dalle altre due porzioni del comparto industriale, per le quali il legale rappresentante di G.M. Cataforesi S.r.l. dichiara di assumersi la piena responsabilità.**

Per quanto riguarda le **acque meteoriche da pluviali e piazzali**, queste vengono convogliate in **acque superficiali** (scolo Dogaro) mediante lo scarico **S2**.

Prima dell’avvio allo scarico, le acque meteoriche sono raccolte in una *vasca di laminazione* con capacità di circa 2.000 m³, situata all’estremo nord del nuovo comparto produttivo, studiata allo scopo di compensare l’incremento dei volumi di acque di ruscellamento superficiale a seguito dell’impermeabilizzazione del comparto, fornendo adeguati volumi di stoccaggio; l’intervento è stato progettato in modo tale da garantire l’invarianza idraulica del corpo recettore.

L’invaso di laminazione sarà realizzato con una vasca di espansione a cielo aperto, in area verde risagomata in leggera depressione, collocata in adiacenza alla rete di drenaggio interrata; sarà mantenuto un franco di circa 50 cm rispetto al piano stradale. Per la gestione di questa vasca, il gestore ha previsto un apposito piano di manutenzione, che prevede:

- l’estirpazione semestrale delle piante infestanti,
- la rimozione biennale del materiale sedimentato sul fondo della vasca,
- trattamenti anti-zanzara,
- interventi semestrali di pulizia del manufatto di scarico, con l’asportazione dei depositi davanti alla griglia e il lavaggio della stessa,
- interventi annuali di fertilizzazione dei prati,

- innaffiaggio periodico del tappeto erboso,
- rimozione e pulizia di depositi ed oggetti estranei,
- ripristino dei tappeti erbosi in caso di necessità,
- taglio e pulizia accurata dei tappeti erbosi all'occorrenza.

L'uso dell'acqua nel ciclo produttivo è principalmente destinato all'alimentazione delle vasche di lavaggio e alla preparazione e al rabbocco delle soluzioni di trattamento.

Il prelievo dell'acqua ad uso produttivo avviene interamente da **acquedotto industriale**.

Una parte dell'acqua prelevata viene sottoposta a demineralizzazione per osmosi inversa, per ridurre la conducibilità; l'acqua osmotizzata viene raccolta in un apposito silos, collocato a fianco della catenaria della cataforesi, per essere poi inviata alle vasche di utilizzo.

Esiste anche un prelievo da **acquedotto civile** per gli usi igienici, oltre ad un prelievo per usi irrigui dalla falda sottostante il sito tramite **n. 1 pozzo**, secondo quanto previsto dalla Determinazione n. 4300 del 09/08/2017 di variante della concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena), per un volume massimo di 100 m³/anno.

I volumi idrici prelevati da pozzo e da acquedotto sono misurati mediante contatori dedicati; anche il volume di acque reflue in uscita dal depuratore chimico-fisico aziendale è misurato con apposito contatore.

Normalmente il volume di acque fresche prelevate è inferiore al volume di acque reflue industriali avviate allo scarico in quanto molti reagenti utilizzati nel ciclo produttivo sono allo stato liquido e concorrono quindi ad aumentare il volume di acque di processo da depurare.

La quantità di acque reflue industriali che il gestore prevede di scaricare in pubblica fognatura dopo depurazione è di circa 15.000 m³/anno.

Gli aspetti salienti, dal punto di vista ambientale, di questo bilancio idrico sono i seguenti:

- l'Azienda non ricicla le proprie acque reflue industriali, in quanto, anche a seguito del trattamento di depurazione, queste presentano un'elevata conducibilità (2.000 µS), che le rende non riutilizzabili nei cicli di lavorazione;
- i bagni di fosfatazione e sgrassaggio ad immersione vengono sostituiti all'incirca ogni 2 anni e poi sono gestiti come rifiuti;
- i reflui derivanti da tutte le altre vasche di trattamento galvanico (comprese le acque di lavaggio e pulizia associate alla verniciatura a secco) vengono normalmente inviati al depuratore aziendale, per essere trattati prima dello scarico in pubblica fognatura; sono conferiti come rifiuti solo nel caso in cui sia necessario sostituire i bagni di trattamento di più vasche in contemporanea, così da generare un volume di acque troppo grande per la capacità del depuratore aziendale;
- le acque meteoriche non sono soggette a contaminazione e vengono scaricate in pubblica fognatura bianca.

Il gestore propone di applicare a prelievi e scarichi idrici il medesimo Piano di Monitoraggio e Controllo già previsto dall'AIA dell'installazione di Via per San Felice.

Impianto chimico-fisico di depurazione acque reflue di processo

Il depuratore aziendale riceve le acque di lavaggio della linea di cataforesi e le acque di pulizia delle vasche, nonché alcuni bagni di trattamento esausti. Il loro trattamento avviene in una serie di fasi successive:

- *fase 1 – sollevamento lavaggi continui:* le acque da depurare giungono ad un apposito pozzetto di raccolta e sollevamento, rivestito di materiale antiacido, dal quale vengono rilanciate alle sezioni di trattamento mediante pompe sommerse;
- *fase 2 – accumulo e sollevamento alla omogeneizzazione:* le acque provenienti dai lavaggi continui vengono inviate ad una vasca di omogeneizzazione e in questo flusso continuo vengono dosati i concentrati (bagni esausti), anch'essi raccolti in serbatoi di accumulo, allo scopo di rendere più omogenea possibile la soluzione da depurare;
- *fase 3 – coagulazione:* in questa sezione avviene un trattamento di coagulazione primaria con un flocculante coagulante, che permette di agglomerare gli inquinanti in minifiocchi. Il flocculante viene dosato da una pompa dosatrice, collegata ad un serbatoio di stoccaggio;
- *fase 4 – neutralizzazione:* in questa sezione avviene la neutralizzazione del pH attraverso l'aggiunta di latte di calce, preparato in un'apposita vasca e immesso nella vasca di neutralizzazione mediante una valvola pneumatica provvista di strumento di controllo e regolazione del valore di pH;
- *fase 5 – flocculazione:* questa fase avviene in una vasca munita di agitatore lento; la flocculazione si ottiene dosando uno specifico reagente chimico che favorisce l'aggregazione degli idrossidi metallici formati nelle precedenti fasi, ingrossandoli e rendendoli corposi e pesanti;
- *fase 6 – chiarificazione-sedimentazione:* all'interno di un decantatore lamellare avviene la separazione solido-liquido dei materiali inquinanti. Le acque chiarificate sfiorano in superficie e sono avviate ad una canaletta di raccolta, mentre i fanghi depositatisi sul fondo del decantatore sono periodicamente estratti ed inviati alla sezione di addensamento;
- *fase 7 – controllo pH:* viene controllato il valore di pH, con eventuale correzione mediante una soluzione acida contenente acido solforico. Il reagente necessario viene stoccato in un apposito serbatoio ed è immesso nella vasca tramite una pompa dosatrice provvista di pHmetro;
- *fase 8 – filtrazione finale:* questa sezione è costituita da una batteria di n. 2 colonne contenenti materiale filtrante (quarzo e carbone attivo). Le acque raccolte nella vasca di controllo pH vengono fatte passare nelle due colonne, al fine di ottenere una ulteriore chiarificazione, trattenendo microfiocchi di fango ed inquinanti organici eventualmente ancora presenti, quali tensioattivi, oli, COD, ecc;
- *fase 9 – addensamento fanghi:* i fanghi spillati dal fondo del decantatore sono inviati ad un serbatoio di raccolta (ispessitore) e quindi alla disidratazione meccanica, realizzata tramite filtropressa a piastre, prima di essere avviati allo smaltimento.

Per garantire la miscelazione necessaria delle acque e dei reagenti, i settori di coagulazione, neutralizzazione, flocculazione e controllo del pH finale sono dotati di agitatore.

Il depuratore tratta un volume medio giornaliero di acque di processo pari a circa 26 m³.

L'intero impianto di depurazione viene gestito tramite un quadro elettrico generale; il funzionamento è automatico e l'operatore svolge solo un compito di sorveglianza durante il funzionamento ordinario o in caso di segnale acustico o visivo dovuto a guasto o arresto.

Il quadro comprende pulsanti e selettori per il comando di avviamento o arresto dei dispositivi di funzionamento della macchina (pompe di sollevamento, pompe di dosaggio reagenti, pompa di filtrazione, agitatori e miscelatori delle vasche); sono inoltre visibili tutti gli strumenti di controllo e regolazione dei valori e dei parametri di lavoro (pH).

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano *bonifiche* ad oggi effettuate né previste; il nuovo stabilimento sarà realizzato ex novo su un terreno vergine.

Le *vasche di trattamento* sono tutte in acciaio inox; sono prevalentemente fuori terra, solo alcune sono parzialmente interrate (sgrassaggio ad immersione, cataforesi, vasca ultrafiltrato ad immersione e lavaggio post trattamento nanotecnologico).

In corrispondenza della linea di verniciatura cataforetica:

- la vasca di sgrassaggio è provvista di una vasca di contenimento da circa 14 m³,
- tutte le altre vasche di pre-trattamento sono circondate da canalizzazioni di raccolta, per un volume totale di 4 m³; le canalizzazioni confluiscono alle vasche di raccolta del depuratore acque aziendale;
- la vasca di cataforesi e quella dell'ultrafiltrato sono protette da una vasca di contenimento, avente capacità di circa 100 m³.

In caso di eventuali rotture è quindi possibile raccogliere i liquidi sversati e rinviarli alle relative vasche (nel caso siano riutilizzabili) oppure gestirli come rifiuti.

Le vasche della linea di verniciatura a secco, invece, sono presidiate da un cordolo in ferro alto 5 cm, che circonda il perimetro delle vasche di lavaggio; la tenuta del cordolo è garantita da apposita siliconatura tra il pavimento e il cordolo stesso. In caso di sversamento, i liquidi trattenuti dal cordolo vengono convogliati, attraverso una canalizzazione, ad una vasca interrata da 4 m³ circa; da questa il liquido viene inviato tramite pompa sommersa ad un apposito cubitainer, per il successivo smaltimento come rifiuto.

I bagni esausti di sgrassaggio ad immersione e fosfatazione sono gestiti come rifiuti, mentre tutti gli altri bagni esausti vengono trattati direttamente dal depuratore aziendale, una volta rimossi per essere sostituiti.

A servizio delle linee di trattamento sono presenti anche:

- n. 1 silos da 60 m³, collocato all'esterno della linea di verniciatura cataforetica, da utilizzare in caso di manutenzione della vasca di cataforesi; tale silos è collocato all'interno di un apposito bacino di contenimento;
- n. 2 cisterne in ferro zincato da 3 m³ ciascuna, posizionate a monte dell'impianto di demineralizzazione, utilizzate per avere una riserva d'acqua di servizio all'impianto;
- n. 1 silos con capacità di 15 m³, destinato all'accumulo di acqua osmotizzata.

All'interno dello stabilimento è presente un *impianto di depurazione chimico-fisico*, per il trattamento delle acque reflue industriali derivanti dai lavaggi e dei bagni esausti di sgrassaggio e attivazione, costituito dai seguenti elementi principali:

FASE DEPURAZIONE	DESCRIZIONE	NOTE
1	Pozzetto di raccolta acque di lavaggio	---
2	Vasca di accumulo e sollevamento all'equalizzazione	Vasca in acciaio inox, per la raccolta delle acque di lavaggio e dei concentrati (bagni esausti)
3	Vasca di coagulazione	Vasca in acciaio inox rivestita in PVC
	Serbatoio flocculante	Serbatoio in polietilene con camicia di contenimento
4	Vasca di neutralizzazione	Vasca in acciaio inox rivestita in PVC
	Serbatoio latte di calce	Serbatoio in acciaio inox, munito di agitatore e di pompa di ricircolo
5	Vasca di flocculazione	Vasca in acciaio inox
	Serbatoio polielettrolita	Serbatoio in polietilene, dotato di sistema di miscelazione
6	Decantatore lamellare	Vasca in acciaio inox
7	Vasca di controllo pH finale	Vasca in acciaio inox
	Serbatoio acido solforico	Serbatoio in polietilene con camicia di contenimento
8	Colonna quarzo	Filtrazione delle particelle solide uscite dal decantatore
	Colonna carbone attivo	Filtrazione chimica, per adsorbire eventuali tracce di materiale organico o tensioattivi
9	Stoccaggio fanghi	Addensatore in PE
	Filtropressa di disidratazione fanghi	---

Tale impianto è provvisto di:

- canalizzazione di raccolta di eventuali acque sversate,
- bacino di contenimento, con pompa sommersa per il rinvio delle acque sversate alle vasche del depuratore,
- sistemi di allarme visivo e sonoro che entrano in funzione al raggiungimento del livello massimo all'interno delle vasche di depurazione.

Vengono eseguite anche operazioni giornaliere di controllo visivo da parte del personale interno.

Sono presenti anche alcuni dispositivi annessi al depuratore aziendale:

- n. 2 serbatoi (capacità di 20 m³ ciascuno) per lo stoccaggio dei concentrati acidi/basici da inviare al depuratore, posizionati all'esterno del recinto di contenimento del depuratore e presidiati da una canalina di raccolta che convoglia eventuali sversamenti accidentali al depuratore stesso;
- bacino di contenimento a servizio della filtropressa.

Le *materie prime e ausiliarie* giungono in stabilimento tramite camion e vengono movimentate internamente mediante muletto elettrico.

La maggior parte delle materie prime è conservata in un locale in muratura, dotato di copertura, situato all'esterno del capannone, provvisto di una canalina per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

Le materie prime per la linea di verniciatura a secco che possono polimerizzarsi a temperatura ambiente, invece, sono conservate in un container refrigerato situato in prossimità della linea stessa, in area cortiliva a ridosso della parete del capannone.

I materiali da lavorare (pezzi metallici da verniciare) sono scaricati dai mezzi di conferimento sotto un'apposita tettoia e poi sono stoccati all'interno del capannone aziendale.

Anche i prodotti finiti vengono stoccati al coperto all'interno del capannone, pronti per la spedizione.

Per quanto riguarda i *rifiuti prodotti internamente*, questi vengono in parte stoccati all'interno del capannone aziendale (nelle adiacenze della linea di verniciatura cataforetica) e per il resto sono depositati in area cortiliva, all'interno di cassoni di ferro provvisti di copertura, così da evitare il contatto con gli agenti atmosferici.

Tutti gli stoccaggi di materiali all'interno del sito sono organizzati in modo tale da evitare dispersioni nel suolo, grazie alla presenza di pannelli e/o vasche di contenimento; in ogni caso, tutte le sostanze liquide sono collocate su pavimentazione in battuto in cemento presidiata da canaline collegate al depuratore chimico-fisico.

L'impianto di cogenerazione e tutti i dispositivi a servizio dello stesso sono collocati all'interno di un container situato in area cortiliva, sul lato est dello stabilimento.

Non sono presenti nel sito dispositivi di stoccaggio di gasolio: il gasolio di alimentazione del gruppo elettrogeno è sistemato direttamente nel serbatoio del motore in quantità di 50 litri; l'impianto è posizionato al di sopra di una base di cemento e nelle sue adiacenze è disponibile un sacchetto di sabbia da utilizzare per tamponare eventuali sversamenti di gasolio.

Il gestore prevede che le performance in materia di protezione del suolo e delle acque sotterranee non si discosteranno da quelle registrate nel corso del 2015 nello stabilimento di Via per San Felice e propone di applicare il medesimo Piano di Monitoraggio e Controllo già previsto dall'AIA di tale installazione.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica* in tutte le fasi del ciclo produttivo, in particolare per il trattamento di verniciatura cataforetica (svolta per via elettrolitica); l'energia elettrica in parte viene autoprodotta mediante n. 2 motori di cogenerazione, per il resto viene prelevata da rete. I consumi sono registrati mediante un unico contatore centralizzato.

L'Azienda utilizza anche *energia termica* per il riscaldamento delle vasche di sgrassaggio, fosfatazione e fosfo-sgrassaggio, per l'alimentazione del tunnel di asciugatura della verniciatura a secco, dei forni cottura e del termosverniciatore, oltre che per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

L'energia necessaria in parte viene recuperata dall'impianto di cogenerazione (alimentato da gas metano), che è provvisto di scambiatori per il recupero di calore dal radiatore, dall'olio e dai fumi; il calore recuperato viene utilizzato per integrare il riscaldamento dei bagni delle vasche di pretrattamento e della cataforesi. Per il resto, l'energia termica occorrente viene ottenuta mediante combustione di gas metano prelevato dalla rete.

I consumi di gas metano sono registrati mediante contatore centralizzato. Inoltre sono presenti contatori specifici per la misura dei consumi legati alla verniciatura cataforetica, alla verniciatura a secco in catenaria e alla verniciatura a secco statica.

Infine, viene utilizzato *gasolio* per l'alimentazione del gruppo elettrogeno di emergenza.

Al fine di contenere i consumi energetici, vengono limitate al minimo le superfici aperte dei liquidi di trattamento e il processo viene mantenuto più costante possibile, per evitare tempi morti con conseguenti sprechi energetici.

Il gestore prevede che i consumi energetici nel nuovo sito non si discosteranno da quelli registrati nel sito esistente nel corso del 2015.

Il riscaldamento degli ambienti di lavoro avviene mediante fasci tubieri collegati agli impianti di cogenerazione, mentre l'acqua calda ad uso sanitario viene prodotta tramite boiler elettrici; nel sito non sono dunque presenti *impianti termici ad uso civile*.

Sono invece presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico*, alimentati da gas metano:

- una caldaia (potenza termica nominale di 1.285 kW) per la produzione di vapore ad uso produttivo (riscaldamento dei bagni di trattamento), i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera esistente E1bis;
- n. 2 bruciatori (potenza termica nominale di 600 kW ciascuno) a servizio del forno di cottura cataforesi, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera E8 ed E9;
- il bruciatore (potenza termica nominale di 220 kW) a servizio dell'impianto di termosverniciatura e del relativo post-combustore termico, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera E11;
- il bruciatore (potenza termica nominale di 450 kW) a servizio della fase di fosfosgrassaggio del tunnel di trattamento della verniciatura a polvere, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera E12;
- il bruciatore (potenza termica nominale di 116 kW) a servizio del tunnel di asciugatura della verniciatura a polvere, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera E14;
- il bruciatore (potenza termica nominale di 390 kW) a servizio del forno di cottura della verniciatura a polvere in catenaria, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera E16;
- il bruciatore (potenza termica nominale di 320 kW) a servizio del forno di cottura della verniciatura a polvere statica, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera E20.

La potenza termica nominale complessiva di questi impianti è **pari a 3.981 MW**.

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a giugno 2018, verrà installato un ulteriore impianto termico ad uso tecnologico, corrispondente al bruciatore (potenza termica nominale di 233 kW) a servizio del nuovo forno di cottura statico del reparto polveri.

Infine, è presente nel sito un *gruppo elettrogeno di emergenza* alimentato a gasolio, di potenza termica nominale pari a 115 kW; i relativi effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera EC.

Il gestore prevede che le performance in materia di consumi energetici saranno in linea con quelle registrate nel corso del 2015 nello stabilimento di Via per San Felice e propone di

applicare il medesimo Piano di Monitoraggio e Controllo già previsto dall'AIA di tale installazione.

c) alla sezione D2.2 “comunicazioni e requisiti di notifica” dell’Allegato I è **aggiunto il seguente punto**:

9. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Camposanto una **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato sulle emissioni in atmosfera **E17 ed E20 a seguito della messa a regime di E24**.

d) il punto 1 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell’Allegato I è **sostituito dal seguente**:

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – granigliatrice (n.1 macchina)	PUNTO DI EMISSIONE E1bis – bruciatore	PUNTO DI EMISSIONE E2 – sgrassaggio ad immersione (vasca n°1)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	7.000	1.300	15.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8
Durata (h/g)	---	16	16	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	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 * **	---
Sostanze alcaline (espresse come Na ₂ O) (mg/Nm ³)	NIOSH 7401 (campionamento su membrana filtrante, solubilizzazione del particolato ed analisi mediante titolazione)	---	---	5
Impianto di depurazione	---	Filtro a cartucce	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	---	annuale (portata, sostanze alcaline)

* 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 E3 – sgrassaggio a spruzzo (vasca n° 2)	PUNTO DI EMISSIONE E4 – fosfatazione (vasca n° 6)	PUNTO DI EMISSIONE E5 – cataforesi (vasca n° 9)	PUNTO DI EMISSIONE E6 – ingresso forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	8.000	8.000	10.000	12.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	discontinua nelle 16 h/g	discontinua nelle 16 h/g	16	discontinua nelle 16 h/g
Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O) (mg/Nm ³)	NIOSH 7401 (campionamento su membrana filtrante, solubilizzazione del particolato ed analisi mediante titolazione)	5	---	---	---
Fosfati (espressi come PO ₄) (mg/Nm ³)	Campionamento isocinetico su membrana filtrante, dissoluzione del particolato in acqua ed analisi spettrofotometrica con metodo IRSA 4110	---	5	---	---
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	---	---	10	10
Sostanze Organiche Volatili (mg/Nm ³)	UNI CEN/TS 13649:2015 (determinazione dei singoli composti con desorbimento termico o chimico)	---	---	50	50
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, sostanze alcaline)	annuale (portata, fosfati)	annuale (portata, polveri, SOV)	annuale (portata, polveri, SOV)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – uscita forno	PUNTO DI EMISSIONE E8 – bruciatore forno	PUNTO DI EMISSIONE E9 – bruciatore forno	PUNTO DI EMISSIONE 10 – estrazione forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	14.000	1.200	1.200	3.500
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	discontinua nelle 16 h/g	16	16	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	5 * **	5 * **	10
Ossidi di Azoto (espresso 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 *	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 * **	35 * **	---
Sostanze Organiche Volatili (mg/Nm ³)	UNI CEN/TS 13649:2015 (determinazione dei singoli composti con desorbimento termico o chimico)	50	---	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	---	---	50
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri, SOV)	---	---	annuale (portata, polveri, SOV)

* 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 E11 – termosverniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E12 – bruciatore tunnel lavaggio	PUNTO DI EMISSIONE E13 – tunnel lavaggio
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.000	tiraggio naturale	6.000
Altezza minima (m)	---	11,7	8	8
Durata (h/g)	---	saltuaria	16	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico); ISO 9096	50	5 * **	---
Ossidi di Azoto (espresso 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 *	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 *	35 * **	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	---	---
Fosfati (espressi come PO ₄) (mg/Nm ³)	Campionamento isocinetico su membrana filtrante, dissoluzione del particolato in acqua ed analisi spettrofotometrica con metodo IRSA 4110	---	---	5
Impianto di depurazione	---	Postcombustore termico	---	---
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri, SOV, NO_x, SO_x)</i>	---	<i>annuale (portata, fosfati)</i>

* 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 E14 – asciugatura	PUNTO DI EMISSIONE E15 – cabina verniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E16 – bruciatore forno cottura	PUNTO DI EMISSIONE E17 – forno cottura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime ***
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	6.000	9.000	tiraggio naturale	4.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	16	16	16	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico); ISO 9096	---	5	5 * **	---
Ossidi di Azoto (espresso 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 * **	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	---	---	30
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a cartucce	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	<i>annuale (portata, polveri)</i>	---	<i>semestrale (portata, SOV)</i>

* 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.

*** si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.9**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E18 – cabina verniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E20 – forno essiccazione 1	PUNTO DI EMISSIONE E21 – cogeneratore
Messa a regime	---	a regime	a regime *	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	6.000	4.000	tiraggio naturale
Altezza minima (m)	---	8	8	4
Durata (h/g)	---	16	16	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	5	---	5 **
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	30	---
Ossidi di Azoto (espresso 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)	---	---	250 **
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.)	---	---	50 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	semestrale (portata, SOV)	annuale (portata, NOx, CO)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.9**.

** limiti di concentrazione riferiti ad un tenore di ossigeno del 5%.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E22 – cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E23 – bruciatore forno cottura	PUNTO DI EMISSIONE E24 – forno essiccazione 2
Messa a regime	---	a regime	**	**
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	tiraggio naturale	tiraggio naturale	5.000
Altezza minima (m)	---	4	8	8
Durata (h/g)	---	24	16	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	5 *	5 ***	---
Ossidi di Azoto (espresso 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)	250 *	100 ***	---
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.)	50 *	---	---
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 *** ****	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	---	30
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, NOx, CO)	---	semestrale (portata, SOV)

* limiti di concentrazione riferiti ad un tenore di ossigeno del 5%.

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

*** limiti di concentrazione riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

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

- e) il punto 4 della sezione D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato I è **sostituito dal seguente**:
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Camposanto **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
- relativamente all’emissione **E23** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime del nuovo impianto;
 - relativamente all’emissione **E24** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del nuovo impianto (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda).
- f) il punto 1 della sezione D2.5 “emissioni in acqua e prelievo idrico” dell’Allegato I è **sostituito dal seguente**:
1. **È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue industriali (scarico S1) e di acque reflue domestiche (scarico S3)** nel rispetto del Regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato. Per quanto riguarda i reflui industriali, trattandosi di uno “scarico di sostanze pericolose”, in caso di futuri pronunciamenti regionali a tale riguardo, la Ditta dovrà adeguarsi ad eventuali prescrizioni imposte dagli stessi; inoltre, in considerazione del fatto che tali reflui (fatta eccezione per gli eluati provenienti dal demineralizzatore ad osmosi inversa) contengono sostanze pericolose, questi **non possono essere scaricati tal quali, ma devono essere sottoposti a preventivo trattamento di depurazione** (depuratore chimico-fisico).
- g) le sezioni D3.1.2 “Monitoraggio e Controllo risorse idriche” e D3.1.7 “Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque” dell’Allegato I sono **sostituite dalle seguenti**:

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da acquedotto ad uso produttivo	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	<i>biennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
Consumo idrico per cataforesi	contatore volumetrico/stima	semestrale	<i>biennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
Consumo idrico per verniciatura a polvere	contatore volumetrico/stima	semestrale	<i>biennale</i>	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nello stabilimento è presente un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque produttive che vengono poi scaricate in pubblica fognatura. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Concentrazione degli inquinanti nelle acque reflue industriali <u>in uscita</u> dall’impianto di depurazione	verifica analitica *	quadrimestrale	<i>biennale</i>	rapporti di prova	annuale
Concentrazione degli inquinanti nelle acque reflue industriali <u>in ingresso</u> all’impianto di depurazione	verifica analitica *	annuale	<i>biennale</i>	rapporti di prova	annuale

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Volume di acque reflue industriali scaricate allo scarico S1 (uscita depuratore + eluati demineralizzatore)	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	<i>biennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
Funzionamento impianto di trattamento	controllo visivo	giornaliero	---	registro degli interventi in caso di anomalie / malfunzionamenti con specifica dell'intervento	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	<i>biennale</i>		annuale

* almeno per i seguenti parametri di Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06: **pH, BOD₅, COD, solidi sospesi totali, alluminio, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, nichel, piombo, rame, stagno, zinco, azoto nitrico, solfati, cloruri, fluoruri, fosforo totale, idrocarburi totali, tensioattivi totali e butossietanolo**. I metodi di campionamento ed analisi da utilizzare sono quelli indicati al punto 4 "Metodi di campionamento ed analisi" dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 3138 del 02/09/2016**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla Determinazione n.3138 del 02/09/2016, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto a G.M. Cataforesi S.r.l. e al Comune di Camposanto 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.

PER LA RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
DI MODENA
IL TITOLARE DI P.O.
Dott. Richard Ferrari

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.