

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-5951 del 16/11/2018
Oggetto	5^ modifica ns Galvanotecnica Salvatori
Proposta	n. PDET-AMB-2018-6202 del 15/11/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno sedici NOVEMBRE 2018 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Galvanotecnica Salvatori s.r.l. – 5[^] Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'impianto IPPC di zincatura di pezzi metallici (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), situato in Comune di Castenaso (BO), in Via Tosarelli 310 -

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Premesso che all'Azienda Galvanotecnica Salvatori s.r.l., è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'esercizio dell'attività di zincatura di pezzi metallici (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), svolta nell'impianto sito in Comune di Castenaso (BO), in Via Tosarelli 310;

Vista la domanda⁴ dell'Azienda del 01/08/2018, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si comunicano alcune variazioni impiantistiche che comportano Modifica Non Sostanziale dell'atto autorizzativo vigente, relativamente a:

- 1) variazioni all'assetto delle linee galvaniche (modifiche alla linea n° 1, modifiche alla linea n° 3 e dismissione della linea n° 5), senza variazione significativa del volume totale delle vasche di trattamento;
- 2) dismissione del bruciatore a metano che genera l'emissione H e introduzione di due nuovi bruciatori a metano (uno per il riscaldamento invernale del deposito materie prime, l'altro per il funzionamento del forno della linea 1), che daranno origine rispettivamente alle nuove emissioni R ed S;
- 3) variazioni al collegamento di alcune vasche agli impianti di aspirazione con lo scopo di semplificare i collegamenti, equilibrare le portate e mantenere raggruppate le stesse tipologie di sostanze inquinanti;
- 4) spostamento delle emissioni 6F e 7G dalla posizione attuale all'area cortiliva esterna;
- 5) modifica al piano di monitoraggio delle emissioni convogliate 1A, 6F e 7G, per meglio adeguare i parametri da ricercare alle sostanze contenute nelle vasche di lavoro.

Vista la comunicazione della scrivente Agenzia di interruzione del procedimento⁶ di rilascio della suddetta Modifica non Sostanziale di AIA, per la verifica dell'applicabilità della normativa in materia di VIA-VAS di cui alla Parte II del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.;

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

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

³ Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 91318 del 18/06/2013, rettificato con atto al P.G. n° 100261 del 01/07/2013 e successivamente modificato e integrato con atto P.G. n° 62245 del 15/04/2014, con atto della Città metropolitana di Bologna P.G. n° 110837 del 18/09/2015 e con atti di ARPAE DET-AMB-2017-1187 del 08/03/2017 e DET-AMB-2018-46 del 08/01/2018;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PGBO/2018/17867 del 01/08/2018;

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

⁶ Nota agli atti con protocollo PGBO/2018/19057 del 21/08/2018;

Vista la successiva documentazione integrativa⁷, trasmessa dall'azienda in data 12/09/2018 in risposta a tale richiesta, che conferma l'esclusione della modifica dall'applicabilità della suddetta normativa e, ritenuto di poter accogliere tali considerazioni, si dà atto che l'intervento di modifica non è soggetto a procedure di verifica (screening) ai sensi della normativa in materia di VIA-VAS di cui alla Parte II del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.;

Relativamente all'intervento di cui al punto 1., l'azienda intende ottimizzare la produzione, attraverso il riassetto delle linee di trattamento galvanico, realizzando i seguenti interventi:

- il **riassetto della linea statica n° 3, che sarà ora dedicata esclusivamente al trattamento di zincatura**, mediante l'introduzione di una seconda vasca di zinco acido, l'introduzione di 5 nuove posizioni di zinco alcalino e l'eliminazione delle vasche di nichelatura, stagnatura e ramatura (che verranno spostate alla nuova linea 1). Le nuove vasche di zincatura della linea 3 permetteranno di eseguire in modo più razionale il rivestimento di tipo "duplex", ottenuto dalla deposizione successiva di uno strato di zinco da bagno acido e uno strato finale di zinco da bagno alcalino senza cianuri, con caratteristiche di resistenza alla corrosione superiori rispetto allo zinco tradizionale.

Il riassetto comporterà una diminuzione del volume di trattamento della linea pari a 3,758 m³;

- l'**estensione della linea statica n° 1, mediante l'aggiunta di nuove vasche di lavoro per i trattamenti di nichelatura, stagnatura, ramatura, argentatura e zincatura**, oltre un miglioramento nelle vasche di preparazione e finitura finale, mediante l'aggiunta dello sgrassaggio a ultrasuoni, della sgrassatura elettrolitica catodica, dello sgrassaggio e del decapaggio specifico per ottone e del soffiaggio finale.

Le nuove vasche saranno realizzate con dimensioni leggermente più grandi di quelle esistenti, pertanto la nuova linea avrà un aumento del volume di trattamento pari a 14,94 m³;

- l'**eliminazione della linea a rotobarile n° 5**, la cui produzione non è più remunerativa per mutate esigenze di mercato e, in considerazione del fatto che in azienda è già presente un'altra linea a rotobarile (linea 2), tale linea non risulta impiegata al massimo delle sue capacità produttive.

L'eliminazione della linea 5 comporterà una diminuzione del volume di trattamento pari a 11,00 m³;

- l'**eliminazione delle piccole vasche fuori linea di argento e pre-argento**, situate nei pressi della linea 1, dato che questi trattamenti verranno inseriti all'interno della nuova linea 1.

L'eliminazione delle vasche fuori linea comporterà una diminuzione del volume di trattamento pari a 0,39 m³.

Tali interventi comporteranno, complessivamente, una **diminuzione totale delle vasche di lavoro pari a 0,208 m³**.

⁷ Assunta agli atti con protocollo PGBO/2018/21067 del 12/09/2018;

Per quanto riguarda l'intervento di cui al punto 2), le modifiche comporteranno l'introduzione di un bruciatore a metano della potenza di 28 kW per il riscaldamento del forno di asciugatura della nuova linea 1, che genererà la **nuova emissione S**, e l'introduzione di un nuovo impianto termico, consistente in un pannello radiante alimentato da un bruciatore a metano della potenza di 30 kW, che viene installato per evitare l'abbassarsi della temperatura del magazzino oltre i 5° C, che darà origine alla **nuova emissione R**. Con lo smantellamento della linea 5, inoltre, verrà eliminata la caldaia a gas metano per il riscaldamento delle vasche, della potenza di 23,3 kW, **che originava l'emissione H**.

Tali punti di emissione non sono soggetti ad autorizzazione, in quanto elencati all'art. 272, comma 1, parte V del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii. in qualità di impianti termici ad uso tecnologico con potenzialità termica nominale inferiore a 1 MW;

L'intervento di cui al punto 3), prevede la modifica delle aspirazioni delle vasche di trattamento, rispetto alla situazione attualmente autorizzata, per equilibrare le portate, semplificare i collegamenti e mantenere raggruppate le stesse tipologie di sostanze inquinanti, a seguito degli interventi di riassetto delle linee galvaniche.

In particolare, verranno realizzati i seguenti cambiamenti:

- **All'emissione 1A**, saranno collettate le seguenti vasche:
 - la posizione di zincatura acida della nuova Linea 3 (attualmente dedicata al trattamento di nichelatura e convogliata all'emissione 6F),
 - le posizioni di zincatura alcalina (attualmente dedicate alla stagnatura e al lavaggio) della nuova Linea 3;
- **All'emissione 6F**, saranno collettate le seguenti vasche:
 - le posizioni di stagnatura della nuova Linea 1,
 - le posizioni di nichelatura della nuova Linea 1,
 - la posizione di sgrassatura ad ultrasuoni (contenente un formulato a base di acido fosforico analogo a quello impiegato nella linea 3 e nella linea 4) della nuova Linea 1,
 - le posizioni di decapaggio acido della nuova Linea 1;
- **All'emissione 7G**, saranno collettate le seguenti vasche:
 - le posizioni di sgrassatura alcalina della nuova linea 1,
 - le posizioni di rame e pre-rame della nuova linea 1,
 - le posizioni di zinco alcalino della nuova linea 1,
 - le posizioni di argento e pre-argento della nuova linea 1. Le bocchette di aspirazione delle attuali vasche di argentatura fuori linea, che verranno eliminate, verranno chiuse, in modo da non mantenere sprechi nella portata dell'emissione estraendo aria dove non serve;

La posizione n° 39 (attualmente di ramatura e che verrà trasformata in lavaggio) verrà privata del collegamento all'emissione 7G;

L'intervento di cui al punto 4), è inerente al **riposizionamento nell'area cortiliva posteriore esterna dei due punti di emissione 6F e 7G**, senza variazione di portata. Tali punti di emissione, attualmente posizionati nel tetto del capannone, si trovano in posizione piuttosto angusta e si intende riposizionarli al fine di rendere più agevoli sia le eventuali operazioni di manutenzione che l'accessibilità ai punti di prelievo;

La modifica prevista al punto 5), è relativa alla richiesta di **variazione del piano di monitoraggio per i punti di emissione E1A, 6F e 7G**, per meglio adeguare i parametri da ricercare alle sostanze contenute nelle vasche di lavoro, in considerazione della loro composizione, secondo i nuovi collegamenti conseguenti alle modifiche impiantistiche. In particolare, l'azienda propone la seguente modifica al piano di monitoraggio:

Emissione 1A: si propone di eliminare i parametri stagno (come parametro conoscitivo), acido solforico e acido cloridrico, poiché, in seguito alle modifiche alle linee galvaniche, l'emissione sarà collegata esclusivamente alle vasche di zincatura della nuova linea 3 e non sarà più collegata ad alcuna vasca contenenti tali sostanze;

Emissione 6F: si propone di introdurre il monitoraggio dei parametri stagno (come parametro conoscitivo) e acido solforico, in quanto, in seguito alle modifiche alle linee di galvaniche, tale emissione sarà collegata alle vasche di passivazione, sgrassatura, ultrasuoni, decapaggio, neutralizzazione della nuova linea 3 e alle vasche di passivazione, ultrasuoni, decapaggio, neutralizzazione, nichelatura e stagnatura della nuova linea 1;

Emissione 7G: si propone di introdurre il monitoraggio dei parametri zinco metallico e sostanze alcaline, in quanto, in seguito alle modifiche alle linee galvaniche, tale emissione sarà collegata alle vasche di sgrassatura, zincatura, argento e rame della nuova linea 1, nella quale è prevista l'introduzione di ulteriori posizioni di zincatura alcalina senza cianuri .

Tali variazioni per i punti di emissione 1A, 6F e 7G, interessano unicamente la tipologia delle sostanze inquinanti, senza alcuna modifica per quanto riguarda la portata e la durata delle emissioni.

Visto il parere di ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna – Unità IPPC⁸, relativo alle modifiche richieste per il Piano di Monitoraggio e Controllo prescritto in AIA, con il quale si approvano le richieste di modifica per quanto concerne i punti di emissione 6F e 7G, mentre vengono accettate parzialmente le richieste relative al punto di emissione 1A e, in particolare:

- si accetta l'eliminazione del controllo del parametro conoscitivo "stagno",
- per il parametro "acido solforico", viene mantenuto un monitoraggio a frequenza annuale per i primi due anni dalla modifica del layout. Qualora i risultati di tali monitoraggi dovessero evidenziare l'assenza di tale inquinante, verrà eliminato tale autocontrollo;
- non si accetta la richiesta dell'azienda di eliminare il controllo del parametro "acido cloridrico", in quanto l'esclusione delle vasche di stagnatura dall'emissione 1A, non implica necessariamente l'assenza di tale inquinante nel flusso emissivo;

⁸ Agli atti con protocollo PGB0/2018/25298 del 24/10/2018;

Pratica SINADOC n° 23926/2018

Con il medesimo parere, inoltre, viene evidenziata la necessità, emersa nel corso della visita ispettiva programmata svolta presso l'impianto, ai sensi dell' art. 29-*decies*, comma 3 del D.Lgs n° 152/06 e ss.mm.ii., nel corso del 2018, di inserire nuovamente, a solo scopo conoscitivo, il controllo, che era stato eliminato con il provvedimento di 3^a Modifica⁹ non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, relativo al parametro "Ferro" sullo scarico industriale S.1;

Dato atto che le modifiche richieste non comportano variazioni di impatto significative sulle matrici ambientali, considerato che:

- complessivamente il volume delle vasche di trattamento resta sostanzialmente invariato (si ha una diminuzione totale delle vasche di lavoro pari a 0,208 m³) e non varia la capacità produttiva complessiva delle linee, dato che il volume delle vasche di lavoro resta il medesimo e i cambiamenti sono finalizzati solo a migliorare la qualità dei trattamenti;
- non vengono introdotte nuove sostanze nel ciclo produttivo, in quanto la modifica consiste in variazioni di volume di trattamenti già presenti nell'azienda;
- relativamente alla matrice emissioni in atmosfera, nessun punto di emissione in atmosfera subisce alcuna variazione di portata e la variazione del flusso di massa degli inquinanti, considerando la variazione del volume delle vasche di trattamento, è trascurabile;
- in relazione agli scarichi idrici, la modifica non comporta variazioni di impatti sulla matrice, poichè non è previsto alcun aumento di portata allo scarico nè al carico inquinante dei reflui che devono essere trattati dall'impianto di depurazione. La variazione del flusso di massa degli inquinanti, considerando la variazione del volume delle vasche di trattamento, è trascurabile;
- gli impatti sulle matrici rifiuti, suolo e sottosuolo, consumi di risorse, consumi energetici, possono essere considerati nulli o trascurabili;
- relativamente alla matrice rumore, la modifica richiesta potrebbe comportare alcuni impatti, conseguenti allo spostamento dei punti di emissione 6F e 7G. Per tale ragione, in via cautelativa, verrà eseguita una nuova campagna di rilievi acustici post-operam, con i punti di emissione in funzione nella nuova posizione;

Valutato, quindi, necessario procedere alla modifica della citata autorizzazione concessa con P.G. n° 91318 del 18/06/2013 e ss.mm.ii.;

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** le richieste di modifica presentate dall'azienda e descritte in premessa, di cui ai punti 1), 2), 3), 4) stabilendo quanto indicato al successivo punto 2.

⁹ Atto rilasciato con DET-AMB-2017-1187 dell'08/03/2017;

Pratica SINADOC n° 23926/2018

Relativamente alla richiesta di cui al punto 5), si approvano le richieste di modifica al piano di monitoraggio per quanto concerne i punti di emissione 6F e 7G, mentre per le richieste relative al punto di emissione 1A, si accetta parzialmente quanto richiesto e, in particolare:

- si accetta l'eliminazione del parametro conoscitivo "stagno",
- per il parametro "acido solforico", viene mantenuto un monitoraggio a frequenza annuale per i primi due anni dalla modifica del layout. Qualora i risultati di tali monitoraggi dovessero evidenziare l'assenza di tale inquinante, verrà eliminato tale autocontrollo;
- non si accetta la richiesta dell'azienda di eliminare il controllo del parametro "acido cloridrico", in quanto l'esclusione delle vasche di stagnatura dall'emissione 1A, non implica necessariamente l'assenza di tale inquinante nel flusso emissivo;

2. **di prendere atto** dello spostamento, nell'area cortiliva posteriore esterna, dei **due punti di emissione 6F e 7G**, stabilendo quanto segue:

- poichè lo spostamento dei punti di emissione 6F e 7G, comporta l'introduzione di nuove sorgenti di rumore in area esterna, si richiede che vengano eseguite delle **misure di collaudo acustico entro 60 giorni dall'avvenuto spostamento, i cui esiti dovranno essere trasmessi, nei successivi 30 giorni, inviando una relazione di impatto acustico** ad ARPAE - SAC di Bologna ed ARPAE - Servizio Territoriale di Bologna;

3. La **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ concessa all'azienda Galvanotecnica Salvatori s.r.l., per l'esercizio dell'attività di zincatura di pezzi metallici, di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., situato in Comune di Castenaso (BO), in Via Tosarelli 310, stabilendo quanto segue:

• **Al Paragrafo C.2. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO - siano aggiunti i seguenti sotto-paragrafi:**

- Modifiche all'assetto impiantistico della linea statica n° 1 in seguito all'aggiunta di nuove vasche di lavoro per i trattamenti di nichelatura, stagnatura, ramatura, argentatura e zincatura

La linea 1 verrà estesa mediante l'aggiunta di nuove vasche di lavoro per i trattamenti di nichelatura, stagnatura, ramatura, argentatura e zincatura, oltre ad un miglioramento nelle vasche di preparazione e finitura finale. In particolare, verranno introdotte:

- due ulteriori posizioni di stagnatura,
- tre ulteriori posizioni di zinco alcalino,
- una vasca di sgrassatura elettrolitica catodica,
- una vasca di sgrassatura ad ultrasuoni (contenente un formulato a base di acido fosforico analogo a quello impiegato nella linea 3 e nella linea 4),
- una vasca di sgrassatura e una vasca di decapaggio specifici per rame e ottone,
- due vasche di nichelatura (nichel lucido e nichel opaco),

Pratica SINADOC n° 23926/2018

- una vasca di pre-rame alcalino (con lo scopo della vasca di depositare un flash di metallo per migliorare l'aderenza del successivo strato di rame),
- una vasca a volume ridotto di pre-argento e una vasca a volume ridotto di argentatura (che andranno a sostituire le vasche fuori linea nei pressi dell'attuale linea 1);

Completano la linea una posizione di carico e scarico, un forno di asciugatura riscaldato con un bruciatore a metano della potenza di 28 kW (che darà origine alla nuova emissione S), una stazione di soffiaggio e due vasche polmone per la dissoluzione degli anodi di zinco, una del volume di 0,50 m³ e l'altra di 0,20 m³.

Per ridurre ed ottimizzare il consumo di energia elettrica, verrà modificato il sistema di riscaldamento delle vasche che lavorano a caldo, per le quali, nella attuale linea 1, vengono impiegate resistenze elettriche tubolari ad immersione. Le resistenze verranno sostituite da un sistema di riscaldamento con serpentine termostate a vapore, generato dalla caldaia esistente già a servizio della linea 4, alimentata da un bruciatore a metano della potenza termica nominale di 35 kW, che genera l'emissione "Q".

Nella tabella seguente è mostrato il layout previsto della Linea 1 a seguito delle variazioni che si intendono apportare:

Posizione	Descrizione	Volume Vasca (litri)	Prodotti
1	Carico-Scarico	-	-
2	Forno asciugatura	-	-
3	Sigillante	850	Prodotto Specifico tipo: Finigard 20% -T Ambiente
4	Soffiatura	-	-
5	Passivazione 1 esente Cr(VI)	850	Prodotto specifico a base di sali di Cr(III) Concentrazione: 10%; T Ambiente
6	Lavaggio	750	Acqua - Temp. amb.
7	Passivazione 2 esente Cr(VI)	850	Prodotto specifico a base di sali di Cr(III) Concentrazione: 10%; T Ambiente
8	Neutralizzazione 2	800	Acido nitrico 3% - T Ambiente
9	Passivazione 3 esente Cr(VI)	850	Prodotto specifico a base di sali di Cr(III) Concentrazione: 10%; T Ambiente
10	Passivazione 4 esente Cr(VI)	850	Prodotto specifico a base di sali di Cr(III) Concentrazione: 10%; T Ambiente
11	Lavaggio	750	Acqua - T Ambiente
12	Sgrassatura chimica per ottone	1.050	Prodotto specifico contenente soda e tensioattivi, tipo: Cleaner CH 50S Concentrazione: 50 g/L; Temp. 50 °C
13	Sgrassatura chimica per ferro	1.050	Prodotto specifico contenente soda e tensioattivi, tipo: Tecnoclean Chimica 2000 Concentrazione: 50 g/L; Temp. 50 °C
14	Lavaggio	750	Acqua - T Ambiente
15	Ultrasuoni acido	1.350	Prodotto specifico con acido fosforico e tensioattivi, tipo: Tecno Liquid Acid Concentrazione: 100 g/l; Temp. 30 °C
16	Decapaggio per ferro	1.050	Acido Cloridrico 21 Bè Concentrazione: 50% ; Temp. amb.
17	Decapaggio per ottone	1.050	Acido Cloridrico 21 Bè Concentrazione: 30% ; Temp. amb.
18	Lavaggio	750	Acqua - T Ambiente
19	Sgrassatura elettrolitica	1.150	Prodotto specifico contenente soda e tensioattivi,

	catodica		tipo: Cleaner CH 50S Concentrazione: 80 g/L; T Ambiente.
20	Sgrassatura elettrolitica anodica	1.150	Prodotto specifico contenente soda e tensioattivi, tipo: Tecnoclean E 95 Concentrazione: 80 g/L; Temp. amb.
21	Lavaggio	750	Acqua - Temp. amb.
22	Neutralizzazione 1	800	HCl 3% - Temp. Amb
23	Lavaggio	750	Acqua - Temp. amb.
24	Nichel lucido	1.050	Nichel Solfato 200 g/l; Nichel Cloruro 50 g/l Acido Borico 30 g/l ; Temp. 50 °C
25	Nichel semilucido	1.050	Nichel Solfato 200 g/l; Nichel Cloruro 50 g/l Acido Borico 30 g/l ; Temp. 50 °C
26	Lavaggio	750	Acqua - T Ambiente
27	Lavaggio	750	Acqua - T Ambiente
28	Stagnatura 1	1.150	Sali di Stagno 25 g/l; Acido Solforico 18% Additivi 20 cc/l ; Temp. Amb.
29	Stagnatura 2	2.300	
30			
31	Lavaggio	750	Acqua - Temp. amb.
32	Zinco Alcalino s.c. 1	1.050	Zinco metallo 10 g/l Soda Caustica 100 g/l Additivi: 20 g/l T Ambiente
33	Zinco Alcalino senza cianuri 2	3.150	
34			
35			
36	Lavaggio	780	Acqua - T Ambiente
37	Pre-argento	400	Sali di Argento 40 g/l Additivi 40 cc/l; Temp. 40 °C
38	Argento	400	Sali di Argento 2 g/l Additivi 40 cc/l; Temp. 40 °C
39	Lavaggio	750	Acqua - T Ambiente
40	Pre-rame alcalino	1.150	Sali di Rame 15 g/l; Potassio cianuro 30 g/l; Additivi 5 cc/l; Temp. 40 °C
41	Rame alcalino	1.150	Sali di Rame 30 g/l; Potassio cianuro 50 g/l; Additivi 5 cc/l; Temp. 40 °C

A seguito della modifica, la **linea statica 1** risulterà composta da **35 vasche, per un volume complessivo di 34,800 m³ di cui 26,550 m³ di trattamento**, secondo il seguente schema:

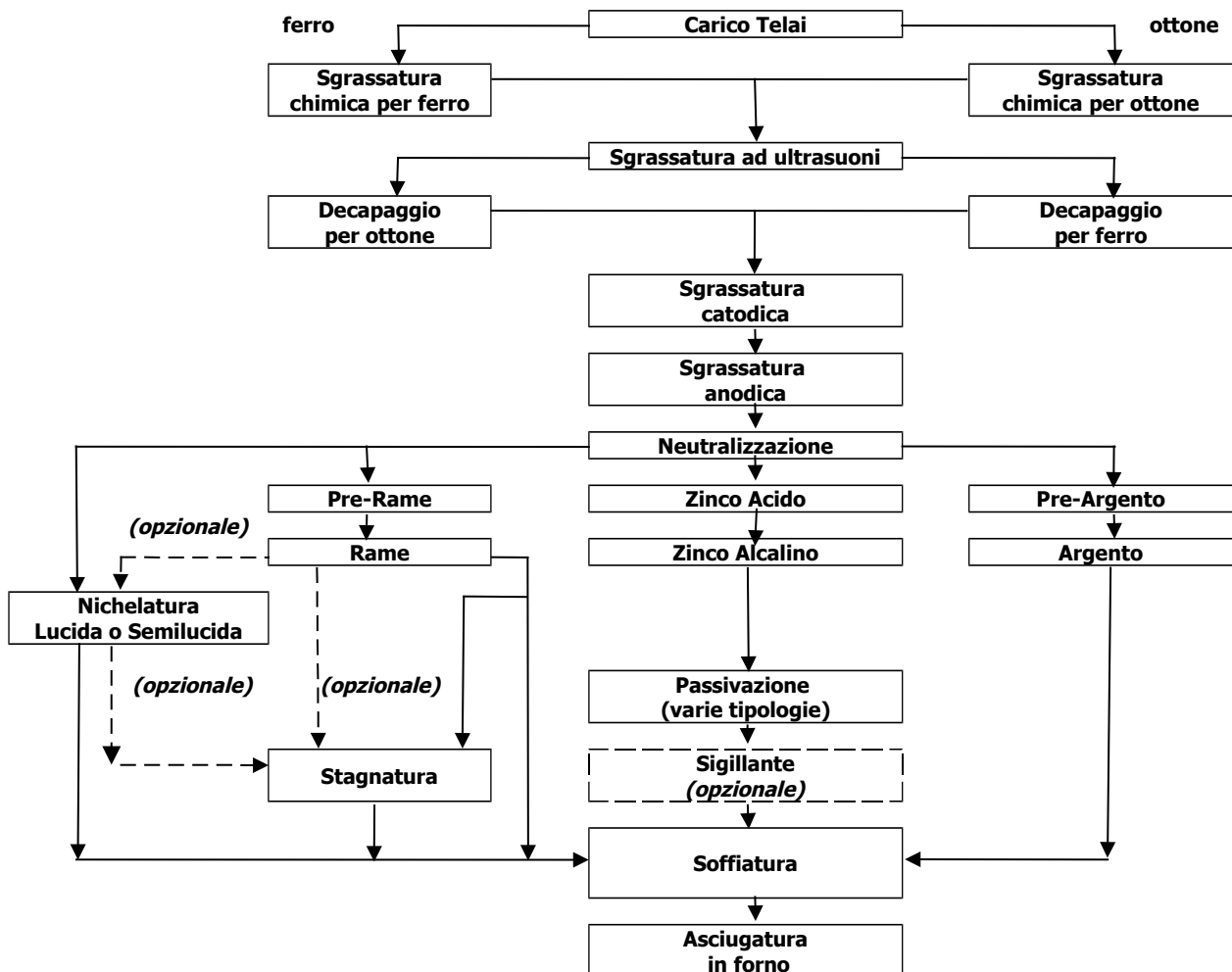
FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO
Sgrassatura chimica	2 vasche: 1,050 m ³ ciascuna	2,100 m ³
Sgrassatura ad ultrasuoni	1 vasca: 1,350 m³	1,350 m³
Decapaggio	2 vasche: 1,050 m ³ ciascuna	2,100 m ³
Sgrassatura elettrolitica anodica	1 vasca: 1,150 m ³	1,150 m ³
Sgrassatura elettrolitica catodica	1 vasca: 1,150 m³	1,150 m³
Neutralizzazione	2 vasche: 0,800 m ³ ciascuna	1,600 m ³
Nichelatura	2 vasche: 1,050 m³ ciascuna	2,100 m³
Stagnatura	2 vasche: 1,150 m³ e 2,300 m³	3,450 m³
Zincatura alcalina senza cianuro	2 vasche: 1,050 m ³ e 3,150 m ³	4,200 m ³
Passivazione	4 vasche: 0,850 m ³ ciascuna	3,400 m ³
Sigillante	1 vasca: 0,850 m ³	0,850 m ³
Pre-Argento	1 vasca: 0,400 m³	0,400 m³
Argento	1 vasca: 0,400 m³	0,400 m³

Pre-Rame alcalino	1 vasca: 1,150 m³	1,150 m³	
Rame alcalino	1 vasca: 1,150 m ³	1,150 m ³	
Lavaggio	11 vasche: 0,750 m ³ ciascuna	8,250 m ³	
Totale	35 VASCHE	34,800 m³ (vasche di trattamento: 26,550 m ³)	Aumento del volume delle vasche di trattamento di 14,550 m³

Le modifiche alla linea 1, pertanto, porteranno ad un aumento del volume delle vasche di trattamento pari a 14,550 m³.

Il ciclo di lavoro della nuova linea 1 è rappresentato nel seguente schema a blocchi:

Fig. 2 – Schema a blocchi ciclo di lavoro nuova Linea 1



Pratica SINADOC n° 23926/2018

La sequenza di lavoro della nuova linea statica n. 1 per il trattamento di zincatura (duplex) sarà analoga a quella della linea statica n. 4 e della nuova linea statica 3 (l'unica differenza consiste nel fatto che a seconda del materiale base è possibile utilizzare una vasca di sgrassatura e un decapaggio specifico per ferro oppure ottone).

Per quanto riguarda il ciclo per stagnatura, nichelatura, ramatura e argentatura, le fasi di preparazione e le fasi finali sono comuni al ciclo di zincatura (sgrassature, ultrasuoni, decapaggi, neutralizzazione, lavaggi, soffiatura, asciugatura in forno), in quanto i singoli trattamenti differiscono solo per la vasca di elettrodeposizione.

Il trattamento di stagnatura, può essere una finitura depositata direttamente sul metallo base oppure, per richieste particolari, può essere preceduta dalla ramatura, dalla nichelatura oppure da entrambi i trattamenti.

La ramatura è in genere preceduta dalla fase di "pre-rame "(una vasca di composizione analoga alla vasca di ramatura ma più diluita), con lo scopo di migliorare l'aderenza del deposito.

L'argentatura, trattamento eseguito sporadicamente, può essere preceduta dalla fase di pre-argento.

- Modifiche all'assetto impiantistico della linea statica n° 3 che verrà dedicata esclusivamente alla zincatura

La linea 3 verrà modificata, dedicandolo esclusivamente al trattamento di zincatura, mediante l'introduzione di una seconda vasca di zinco acido, l'introduzione di 5 nuove posizioni di zinco alcalino e l'eliminazione delle vasche di nichelatura, stagnatura e ramatura (che vengono spostate alla nuova linea 1).

Le nuove vasche di zincatura della linea 3 permetteranno di eseguire in modo più razionale il rivestimento di tipo "duplex", ottenuto dalla deposizione successiva di uno strato di zinco da bagno acido e uno strato finale di zinco da bagno alcalino senza cianuri, con caratteristiche di resistenza alla corrosione superiori rispetto allo zinco tradizionale.

Completano la linea una posizione di carico e scarico, un forno di asciugatura riscaldato con un bruciatore a metano della potenza di 28 kW, una stazione di soffiaggio e due vasche polmone per la dissoluzione degli anodi di zinco, ciascuna del volume di 1,0 m³ (ininfluenti ai fini delle soglie AIA).

Le vasche di sgrassatura e le vasche che devono mantenere una temperatura di 25-35 °C anche nei periodi invernali, saranno dotate di coibentazione e verranno riscaldate attraverso serpentine termostate nelle quali circola vapore, generato da una caldaia a metano della potenza massima nominale di 35 kW.

Nella tabella seguente è mostrato il layout previsto della Linea 3 a seguito delle variazioni che si intendono apportare:

Posizione	Descrizione	Volume Vasca (litri)	Composizione	Modifiche di progetto
1	Carico Scarico	-	-	Nessuna variazione
2	Forno asciugatura	-	-	Nessuna variazione
3	Sigillante 2	960	Prodotto specifico tipo: Tecnoseal HS 90 Concentrazione: 10-15%; T Ambiente	Nessuna variazione
4	Sigillante 1	960	Prodotto specifico tipo: Tridip Black Sealer Concentrazione: 10-15%; T Ambiente	Nessuna variazione
5	Soffiaggio	-	-	Nessuna variazione
6	Lavaggio	900	Acqua - T Ambiente	Nessuna variazione
7	Lavaggio	900	Acqua - T Ambiente	Nessuna variazione
8	Passivazione nera	960	Prodotto specifico a base di sali di Cr(III) Concentrazione: 10%; T Ambiente	Nessuna variazione
9	Passivazione azzurra	960	Prodotto specifico a base di sali di Cr(III) Concentrazione: 10%; T Ambiente	Nessuna variazione
10	Lavaggio	900	Acqua - T Ambiente	Nessuna variazione
11	Sgrassatura chimica 2	1.050	Prodotto specifico contenente soda e tensioattivi, tipo: Cleaner CH 50S Concentrazione: 50 g/L; Temp. 50 °C	Volume ridotto da 1.152 L attuali
12	Sgrassatura chimica 1	1.050	Prodotto specifico contenente soda e tensioattivi, tipo: Tecnoclean Chimica 2000 Concentrazione: 50 g/L; Temp. 50 °C	Volume ridotto da 1.152 L attuali
13	Lavaggio	900	Acqua - T Ambiente	Nessuna variazione
14	Sgrassatura a ultrasuoni	1.350	Prodotto specifico con acido fosforico e tensioattivi, tipo: Tecno Liquid Acid Concentrazione: 100 g/l; Temp. 30°C	Volume ridotto da 1.536 L attuali
15	Decapaggio 2	1.080	Acido Cloridrico 21 Bè Concentrazione: 50% ; T Ambiente	Nessuna variazione
16	Decapaggio 1	1.080	Acido Cloridrico 21 Bè Concentrazione: 50% ; T Ambiente	Nessuna variazione
17	Lavaggio	900	Acqua - Temp. amb.	Nessuna variazione
18	Sgrassatura elettrolitica catodica	1.150	Prodotto specifico contenente soda e tensioattivi, tipo: Cleaner CH 50S Concentrazione: 80 g/L; T Ambiente	Volume ridotto da 1.536 L attuali
19	Sgrassatura elettrolitica anodica	1.150	Prodotto specifico contenente soda e tensioattivi, tipo: Tecnoclean E 95 Concentrazione: 80 g/L; T Ambiente	Volume ridotto da 1.536 L attuali
20	Lavaggio	900	Acqua, T Ambiente	Nessuna variazione
21	Neutralizzazione	900	Acido Cloridrico 21 Bè Concentrazione: 2% ; T Ambiente	Nessuna variazione
22	Lavaggio	900	Acqua, T Ambiente	Nessuna variazione
23	Zinco acido 2	1.150	Zinco Cloruro 80 g/l; KCl 180 g/l NH ₄ Cl 30 g/l; Additivi 40 cc /l ; T Ambiente	Ex-Nichelatura Volume ridotto da 1.536 L
24	Lavaggio	900	Acqua - T Ambiente	Nessuna variazione
25	Zinco acido 1	1.150	Zinco Cloruro 80 g/l; KCl 180 g/l NH ₄ Cl 30 g/l; Additivi 40 cc /l ; Temp. amb	Volume ridotto da 1.536 L attuali
26	Lavaggio	900	Acqua - Temp. amb.	Nessuna variazione
27	Lavaggio	900	Acqua - Temp. amb.	Nessuna variazione
28	Zinco alcalino	6.000		Volume ridotto da
29	senza cianuro 2		Zinco metallo 10 g/l	7.680 L attuali

30			Soda Caustica 100 g/l	
31			Additivi: 20 g/l	
32			T Ambiente	
33	Zinco alcalino senza cianuro 1	6.000	Zinco metallo 10 g/lt	Ex-Lavaggio
34			Soda Caustica 100 g/l	Ex-Stagno opaco
35			Additivi: 20 g/l	Ex-Stagno lucido
36			T Ambiente	Ex-Stagno lucido
37				Ex-Lavaggio
38	Lavaggio	900	Acqua - T Ambiente	Nessuna variazione
39	Lavaggio	900	Acqua - T Ambiente	Ex- Ramatura alcalina Volume ridotto da 1.536 L

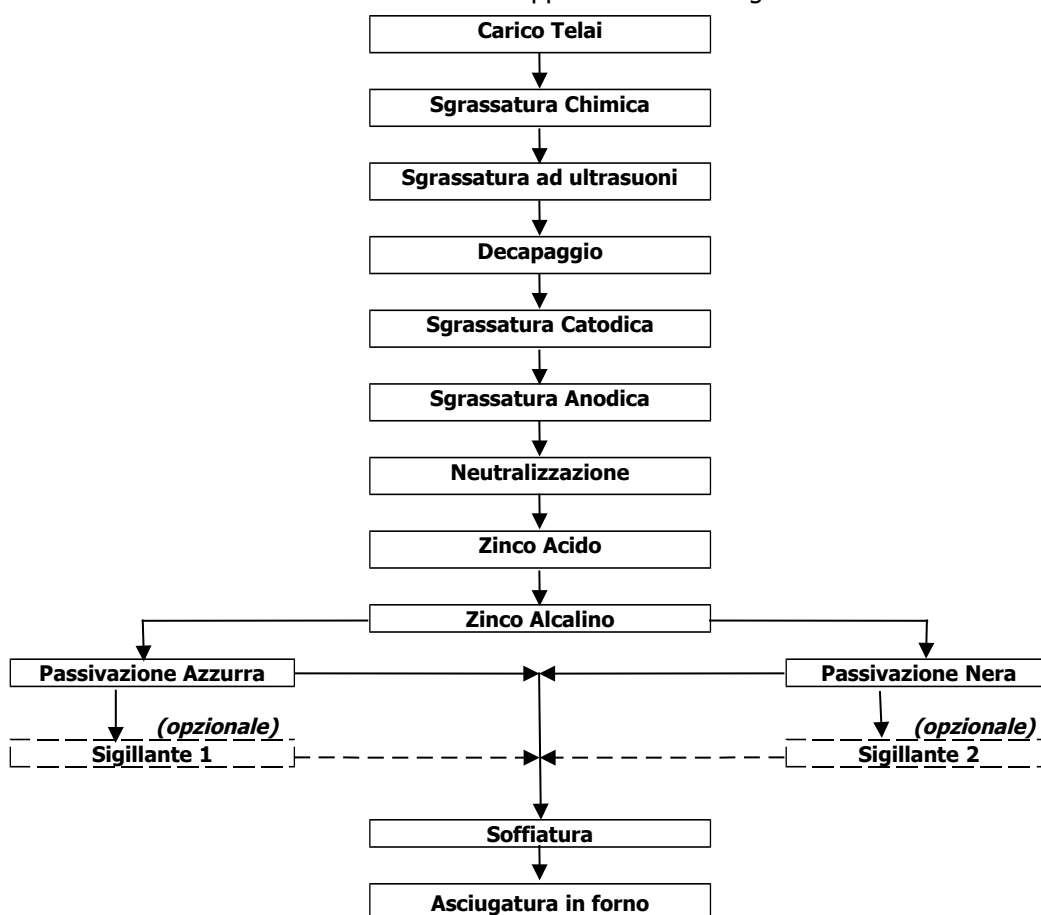
A seguito della modifica, la **linea statica 3** risulterà composta da **28 vasche**, di cui **12 di lavaggio** e **16 di trattamento per un volume complessivo di 37,750 m³** di cui **26,950 m³ di trattamento**, secondo il seguente schema:

FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO	
Sgrassatura chimica	2 vasche: 1,050 m ³ ciascuna	2,100 m ³	
Sgrassatura ad ultrasuoni	1 vasca: 1,350 m ³	1,350 m ³	
Decapaggio	2 vasche: 1,080 m ³ ciascuna	2,160 m ³	
Sgrassatura elettrolitica anodica	1 vasca: 1,150 m ³	1,150 m ³	
Sgrassatura elettrolitica catodica	1 vasca: 1,150 m ³	1,150 m ³	
Neutralizzazione	1 vasca: 0,900 m ³	0,900 m ³	
Zincatura acida	2 vasche: 1,150 m ³ ciascuna	2,300 m ³	
Zincatura alcalina senza cianuro	2 vasche (da 5 posizioni): 6,000 m ³ ciascuna	12,000 m ³	
Passivazione	2 vasche: 0,960 m ³ ciascuna	1,920 m ³	
Sigillante	2 vasche: 0,960 m ³ ciascuna	1,920 m ³	
Lavaggio	12 vasche: 0,900 m ³ ciascuna	10,800 m ³	
Totale	28 VASCHE	37,750 m³ (vasche di trattamento: 26,950 m³)	Diminuzione del volume delle vasche di lavoro di 3,758 m³

Le modifiche alla linea 3, pertanto, porteranno ad una diminuzione del volume delle vasche di trattamento pari a 3,758 m³.

La sequenza di lavoro della nuova linea statica n. 3 sarà analoga a quella della linea statica n. 4; eliminate le vasche di nichelatura, stagnatura e ramatura, l'unico trattamento effettuato è quello di zincatura (duplex).

Il ciclo di lavoro della nuova linea 3 è rappresentato nel seguente schema a blocchi:



- **Dismissione della linea roto n° 5**

Contestualmente alle modifiche alle linee 1 e 3, si intende eliminare la linea roto n° 5.

L'eliminazione della linea roto 5 comporterà una diminuzione del volume di trattamento pari a 11,00 m³. Verrà, inoltre, eliminata la vasca polmone di 650 litri per la dissoluzione degli anodi di zinco a servizio della linea e la caldaia a metano che generava l'emissione H, utilizzata per il riscaldamento delle vasche.

A seguito delle modifiche descritte, la variazione complessiva delle vasche di trattamento nelle diverse linee è descritta nella seguente tabella:

Modifica	Variazione di volume
Volume vasche di trattamento Linea 3 attualmente autorizzata	- 30,708 m ³
Volume vasche di trattamento Nuova Linea 3	+ 26,950 m ³
Volume vasche di trattamento Linea 1 attualmente autorizzata	- 11,610 m ³
Volume vasche di trattamento Nuova Linea 1	+ 26,550 m ³
Dismissione vasche di trattamento Linea Roto n. 5	- 11,000 m ³
Dismissione vasche fuori linea di Argento e Pre-Argento	- 0,390 m ³
Totale variazione di volume vasche di trattamento	- 0,208 m³

La volumetria totale delle vasche di trattamento complessivamente presenti in azienda, pertanto, passa da 110,223 m³ attualmente autorizzati a 110,015 m³.

- **Il Paragrafo C.2.5 - CICLO DI LAVORAZIONE DELLA ZINCATURA ALCALINA A ROTOBARILE – LINEA 5, sia eliminato;**
- **Il Paragrafo C.3.4 - EMISSIONI IN ATMOSFERA, sia così integrato:**

Modifiche alle emissioni in atmosfera in seguito agli interventi sulle Linee 1 e 3

A seguito degli interventi di riassetto delle linee galvaniche n° 1 e n° 3, verranno in parte modificate le aspirazioni delle vasche di trattamento, rispetto alla situazione attualmente autorizzata, per equilibrare le portate, semplificare i collegamenti e mantenere raggruppate le stesse tipologie di sostanze inquinanti.

In particolare, verranno realizzati i seguenti cambiamenti:

- All'emissione 1A, saranno collettate le seguenti vasche:
 - la posizione di zincatura acida della nuova Linea 3 (attualmente dedicata alla nichelatura e convogliata all'emissione 6F),
 - le posizioni di zincatura alcalina (attualmente di stagnatura e lavaggio) della nuova Linea 3;
- All'emissione 6F, saranno collettate le seguenti vasche:
 - le posizioni di stagnatura della nuova Linea 1,
 - le posizioni di nichelatura della nuova Linea 1,
 - la posizione di sgrassatura ad ultrasuoni (contenente un formulato a base di acido fosforico analogo a quello impiegato nella linea 3 e nella linea 4) della nuova Linea 1,
 - le posizioni di decapaggio acido della nuova Linea 1;
- All'emissione 7G, saranno collettate le seguenti vasche:
 - le posizioni di sgrassatura alcalina della nuova linea 1,
 - le posizioni di rame e pre-rame della nuova linea 1,
 - le posizioni di zinco alcalino della nuova linea 1,
 - le posizioni di argento e pre-argento della nuova linea 1. Le bocchette di aspirazione delle attuali vasche di argentatura fuori linea, che verranno eliminate, verranno chiuse, in modo da non mantenere sprechi nella portata dell'emissione estraendo aria dove non serve;

La posizione n° 39 (attualmente di ramatura e che verrà trasformata in lavaggio) verrà privata del collegamento all'emissione 7G;

Le modifiche al sistema di riscaldamento delle vasche, inoltre, comporteranno l'introduzione di un bruciatore a metano della potenza di 28 kW per il riscaldamento del forno di asciugatura della nuova linea 1, che genererà la **nuova emissione S**, e l'introduzione di un nuovo impianto termico, consistente in un pannello radiante alimentato da un bruciatore a metano della potenza di 30 kW, che viene installato per evitare l'abbassarsi della temperatura del magazzino oltre i 5 °C, che darà origine alla **nuova emissione R**.

Pratica SINADOC n° 23926/2018

Con lo smantellamento della linea 5, inoltre, verrà eliminata la caldaia a gas metano per il riscaldamento delle vasche, della potenza di 23,3 kW, **che originava l'emissione H.**

Tali punti di emissione non sono soggetti ad autorizzazione, in quanto elencato all'art. 272, comma 1, parte V del D.Lgs. n° 152/06 e s.m.i. in qualità di impianti termici ad uso tecnologico con potenzialità termica nominale **inferiore a 1 MW.**

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

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi
1A	Linea 3 (zincatura acida e alcalina)	8	8	Portata	Nm ³ /h	17.000
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³	5
				Acido solforico e suoi sali (espressi come H₂SO₄)*	mg/Nm ³	2
				Polveri totali	mg/Nm ³	10
				Zinco metallico	mg/Nm ³	2
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5
2B	Linea 2 (zincatura acida, decapaggio e passivazione)	8	8	Portata	Nm ³ /h	15.900
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³	5
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm ³	5
				Polveri totali	mg/Nm ³	10
				Zinco metallico	mg/Nm ³	2

				Sostanze alcaline (espresse come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³	0,5
3C	Linea 4 vasche acide (zincatura acida, decapaggio, passivazione, sgrassaggio ad ultrasuoni) Linea 2 (passivazioni)	8	8	Portata	Nm ³ /h	5.000
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³	5
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm ³	5
				Polveri totali	mg/Nm ³	10
				Zinco metallico	mg/Nm ³	2
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³	0,5
				Fosfati	mg/Nm ³	5
4D	Linea 4 vasche alcaline (sgrassature e zincature alcaline)	8	8	Portata	Nm ³ /h	5.000
				Sostanze alcaline (espresse come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5
				Zinco metallico	mg/Nm ³	2
5E	Decapaggio – fuori linea	8	8	Portata	Nm ³ /h	5.000
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³	5
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm ³	5

6F	Linea 1 e 3 (sgrassatura chimica, sgrassatura elettrolitica, ultrasuoni, neutralizzazione, decapaggio, passivazioni, nichelatura, stagnatura)	8	8	Portata	Nm ³ /h	14.400
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³	5
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm ³	5
				Nichel e suoi composti (espressi come Ni)	mg/Nm ³	0,5
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5
				Fosfati	mg/Nm ³	5
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³	0,5
				Acido solforico e suoi sali (espressi come H₂SO₄)*	mg/Nm ³	2
				Stagno	Parametro conoscitivo	
7G	Linea 1 (rame alcalino, zinco alcalino, sgrassatura chimica)	8	8	Portata	Nm ³ /h	9.800
				Cianuri (espressi come HCN)	mg/Nm ³	0,5
				Sostanze alcaline (esprese come Na₂O)	mg/Nm³	5
				Zinco metallico	mg/Nm³	2
				Rame	Parametro conoscitivo	

* Per il parametro H₂SO₄ viene mantenuto un controllo annuale per i due anni successivi dall'attuazione del nuovo assetto, da eliminare nel caso non venga riscontrata la presenza dell'inquinante nel corso di questi due anni di monitoraggio

- **Al Paragrafo D.2.7 - EMISSIONI IN ATMOSFERA, il punto 5. sia così sostituito:**

"5. Si elencano i seguenti punti di emissione, comunque presenti in stabilimento, non soggetti ad autorizzazione in quanto elencati all'art. 272, comma 1, parte V del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii., in quanto non sono superati i valori di potenzialità termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico e/o civile **pari a 1 MW**.

Emissione	Provenienza
I	Bruciatori a gas metano - forno asciugatura Linea n.4 (46,5 kW)
L	Caldaia a gas metano - riscaldamento uffici, bagni, mensa (34,9 kW)
M	Scaldabagno a gas metano - riscaldamento spogliatoi (22,5 kW)
N	Bruciatore a gas metano - forno asciugatura Linea n.4 (28 kW)
O	Bruciatore a gas metano - forno asciugatura Linea n.3 (28 kW)
P	Caldaia a gas metano - riscaldamento vasche Linea n.3 (35 kW)
Q	Bruciatore a gas metano - riscaldamento vasche Linea n.4 (35kW)
R	Bruciatore a gas metano - pannello radiante deposito materie prime (30 kW)
S	Bruciatore a gas metano - forno asciugatura Linea n.1 (28 kW)

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

Punto di campionamento	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
S1 – scarico industriale (Pozzetto di campionamento S1.1)	pH	Unità di pH	semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> . Conservazione dei certificati di analisi
	Solidi Sospesi Totali	mg/L		
	COD	mg/L		
	CrVI	mg/L		
	Cromo totale	mg/L		
	Ferro parametro conoscitivo	mg/L		
	Boro	mg/L		
	Nichel	mg/L		
	Rame	mg/L		
	Zinco	mg/L		
	Solfati	mg/L		

	Cloruri	mg/L		
	Cianuri	mg/L		
	Tensioattivi Totali	mg/L		
	Fosforo Totale	mg/L		
	Azoto Ammoniacale	mg/L		
	Azoto Nitrico	mg/L		

- Al Paragrafo D.3.4 - MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA , la Tabella 6 sia così sostituita:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
1A	Linea 3 (zincatura acida e alcalina)	8	8	Portata	Nm ³ /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> ; Conservazione dei certificati di analisi
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³		
				Acido solforico e suoi sali (espressi come H₂SO₄)*	mg/Nm ³		
				Polveri totali	mg/Nm ³		
				Zinco metallico	mg/Nm ³		
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³		

2B	Linea 2 (zincatura acida, decapaggio e passivazione)	8	8	Portata	Nm ³ /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> ; Conservazione dei certificati di analisi
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³		
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm ³		
				Polveri totali	mg/Nm ³		
				Zinco metallico	mg/Nm ³		
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³		
Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³						
3C	Linea 4 vasche acide (zincatura acida, decapaggio, passivazione, sgrassaggio ad ultrasuoni) Linea 2 (passivazioni)	8	8	Portata	Nm ³ /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> ; Conservazione dei certificati di analisi
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³		
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm ³		
				Polveri totali	mg/Nm ³		
				Zinco metallico	mg/Nm ³		
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³		
Fosfati	mg/Nm ³						

4D	Linea 4 vasche alcaline (sgrassature e zincature alcaline)	8	8	Portata	Nm ³ /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report</u> <u>annuale</u> ; Conservazione dei certificati di analisi
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³		
				Zinco metallico	mg/Nm ³		
5E	Decapaggio – fuori linea	8	8	Portata	Nm ³ /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report</u> <u>annuale</u> ; Conservazione dei certificati di analisi
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³		
6F	Linea 1 e 3 (sgrassatura chimica, sgrassatura elettrolitica, ultrasuoni, neutralizzazione decapaggio, passivazioni, nichelatura, stagnatura)	8	8	Portata	Nm ³ /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report</u> <u>annuale</u> ; Conservazione dei certificati di analisi
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³		
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm ³		
				Nichel e suoi composti (espressi come Ni)	mg/Nm ³		
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³		

				Fosfati	mg/Nm ³		
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³		
				Acido solforico e suoi sali (espressi come H₂SO₄)*	mg/Nm ³		
				Stagno (Parametro conoscitivo)	mg/Nm ³		
7G	Linea 1 (rame alcalino, zinco alcalino, sgrassatura chimica)	8	8	Portata	Nm ³ /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> ; Conservazione dei certificati di analisi
				Cianuri (espressi come HCN)	mg/Nm ³		
				Sostanze alcaline (esprese come Na₂O)	mg/Nm₃		
				Zinco metallico	mg/Nm₃		
				Rame (Parametro conoscitivo)	mg/Nm ³		

* Per il parametro H₂SO₄ viene mantenuto un controllo annuale per i due anni successivi dall'attuazione del nuovo assetto, da eliminare nel caso non venga riscontrata la presenza dell'inquinante nel corso di questi due anni di monitoraggio

Pratica SINADOC n° 23926/2018

4. Che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda, con la citata autorizzazione rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 91318 del 18/06/2013 e ss.mm.ii.;
5. Che, contro il presente provvedimento, puo' essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

IL FUNZIONARIO

P.O. Unità Autorizzazioni Ambientali

Stefano Stagni¹⁰

*(lettera firmata digitalmente)*¹¹

¹⁰Firma apposta ai sensi della Delega (PGBO/2017/1055 del 18/12/2017) del Dirigente Responsabile della SAC di Bologna, al titolare della Posizione Organizzativa dell'Unità Autorizzazioni Ambientali, Stefano Stagni, per la firma dei provvedimenti autorizzatori di modifica non sostanziale delle AIA;

¹¹Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art.20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale";

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