

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-4405 del 25/09/2019
Oggetto	DPR n. 59/2013, LR n. 13/2015. FONDERIA GATTELLI SRL CON SEDE LEGALE IN COMUNE DI LUGO, VIA N. COPERNICO, N.26 E ATTIVITÀ DI FUSIONE DI LEGHE DI ALLUMINIO IN COMUNE DI CONSELICE, VIA BELLAGRANDE, N.25, LOCALITÀ LAVEZZOLA. MODIFICA SOSTANZIALE DELL' AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE (AUA) ADOTTATA DA ARPAE SAC CON DETERMINA DIRIGENZIALE N. 2019-1408 DEL 21/03/2019 A SEGUITO DEL COMPLETO TRASFERIMENTO DELL'ATTIVITA'.
Proposta	n. PDET-AMB-2019-4530 del 25/09/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno venticinque SETTEMBRE 2019 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

OGGETTO: DPR n. 59/2013, LR n. 13/2015. **FONDERIA GATELLI SRL** CON SEDE LEGALE IN COMUNE DI LUGO, VIA N. COPERNICO, N.26 E ATTIVITÀ DI FUSIONE DI LEGHE DI ALLUMINIO IN COMUNE DI CONSELICE, VIA BELLAGRANDE, N.25, LOCALITÀ LAVEZZOLA. **MODIFICA SOSTANZIALE DELL' AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE (AUA)** ADOTTATA DA ARPAE SAC CON DETERMINA DIRIGENZIALE N. 2019-1408 DEL 21/03/2019 **A SEGUITO DEL COMPLETO TRASFERIMENTO DELL'ATTIVITA'.**

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO il regolamento di cui al *DPR 13 marzo 2013, n. 59* recante la disciplina dell'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) e la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle piccole e medie imprese e sugli impianti non soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale;

VISTI:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare l'art. 16 della LR n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative all'AUA di cui al DPR n. 59/2013 sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015* di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AUA;
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1181 del 23 luglio 2018* di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015 che individua strutture autorizzatorie articolate in sedi operative provinciali (Servizi Autorizzazioni e Concessioni) a cui competono i procedimenti/processi autorizzatori e concessori in materia di ambiente, di energia e gestione del demanio idrico;

CONSIDERATE le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla LR n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;

VISTA altresì la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1795/2016 del 31/10/2016* recante direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA e AUA in attuazione della LR n. 13/2015 che fornisce precise indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti;

VISTA l'AUA adottata da ARPAE SAC con Determina Dirigenziale n. 2019-1408 del 21/03/2019 a favore della Ditta Fonderia Gattelli srl per l'attività di fusione leghe di alluminio sita in Comune di Conselice, Via Bellagrande, n.25, località Lavezzola comprensiva dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera e dell'impatto acustico;

VISTA l'istanza presentata allo Sportello Unico per le Attività Produttive (SUAP) dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna in data 03/07/2019, acquisita dal Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna con PG 2019/105555 del 04/07/2019 - pratica **SinaDoc. n. 20401/2019** - dalla **Ditta Fonderia Gattelli srl** (C.F./P.IVA 01215170398), avente sede legale in Comune di Lugo, Via N. Copernico, n.26 con la quale si richiede la modifica sostanziale dell'AUA adottata da ARPAE SAC con la Determina Dirigenziale n. 2019-1408 soprarichiamata, a seguito del completo trasferimento della propria attività di fonderia di leghe leggere dal sito di Via Copernico, n.26 in Comune di Lugo al sito di Via Bellagrande, n.25 in Comune di Conselice, località Lavezzola;

CONSIDERATO che l'istanza di modifica sostanziale dell'AUA presentata dalla Ditta, rientra nel procedimento unico ordinario ai sensi dell'art.7 del DPR n.160/2010 e che i pareri necessari e vincolanti per l'adozione della presente modifica sostanziale dell'AUA verranno acquisiti in sede di Conferenza dei Servizi;

RICHIAMATA la normativa settoriale ambientale in materia di emissioni in atmosfera:

- ✓ D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e smi recante "*Norme in materia ambientale*", in particolare la Parte V - Titolo I (in materia di emissioni in atmosfera di impianti e attività);
- ✓ *L.R. 21 aprile 1999, n. 3 e smi "Riforma del sistema regionale e locale"* e smi recante disposizioni in materia di riparto delle funzioni e disciplina di settore, con particolare riferimento alle competenze assegnate alle Province relativamente all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera;
- ✓ *L.R. 1 giugno 2006, n. 5 e smi* recante disposizioni in materia ambientale, per cui sono confermate in capo ai medesimi Enti le funzioni in materia ambientale già conferite alle Province e ai Comuni dalla legislazione regionale vigente alla data di entrata in vigore del D.Lgs. n. 152/2006;
- ✓ *DGR n.2236/2009 e smi* recante disposizioni in materia di "Autorizzazioni alle emissioni in atmosfera: interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art.272, commi 1, 2 e 3 del *DLgs n.152/2006, parte V*".
- ✓ Criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal Comitato Regionale contro l'Inquinamento Atmosferico dell'Emilia Romagna (CRIAER);

RICHIAMATA la normativa settoriale ambientale in materia di impatto acustico:

- ✓ Legge 26 ottobre 1995, n. 447 "*Legge quadro sull'inquinamento acustico*", in particolare art. 8 "*Disposizioni in materia di impatto acustico*", commi 4 e comma 6;

VISTA la *Legge 7 agosto 1990, n. 241 e smi* recante norme in materia di procedimento amministrativo;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dal responsabile del procedimento amministrativo individuato ai sensi dell'art. 5 della Legge n. 241/1990 e smi per la pratica ARPAE SinaDoc. **20401/2019**, emerge che:

- La Ditta **Fonderia Gattelli srl** ha presentato al SUAP dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna all'interno del procedimento unico ordinario ai sensi dell'art.7 del DPR n.160/2010, apposita istanza e relativa documentazione tecnico-amministrativa allegata, acquisita agli atti di questo Servizio con PG 2019/105555 per la modifica sostanziale dell'AUA adottata da ARPAE SAC con la Determina Dirigenziale n.2018/3736 del 21/03/2019;
- la modifica sostanziale richiesta è relativa al completo trasferimento dell'attività di fonderia di alluminio e leghe leggere, da Via Copernico, n.26 in Comune di Lugo a Via Bellagrande, n.25, in Comune di Conselice, Località Lavezzola con conseguente installazione di nuovi punti di emissione;
- l'istanza si intendeva formalmente completa e correttamente presentata, con avvio del procedimento in data 03/07/2019 (PG 2019/105555) per cui il SUAP ha provveduto a darne notizia al soggetto interessato;
- risultano esperite con esito positivo le verifiche di cui all'art. 4, commi 1) e 2) del DPR n. 59/2013, per cui non risultava necessaria alcuna richiesta di integrazione documentale da parte di ARPAE SAC (PG 2019/107700);

VISTA la documentazione integrativa volontaria presentata dalla Fonderia Gattelli srl al SUAP dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna e acquisita da ARPAE SAC con PG.n. 2019/116878 del 24/07/2019;

PRESO ATTO delle indicazioni fornite dalla Prefettura - Ufficio Territoriale del Governo di Ravenna con nota PG Provincia di Ravenna n. 49231/2014 del 29/05/2014, per cui le autorizzazioni ambientali in materia di scarichi idrici e emissioni in atmosfera disciplinate dall'art. 269 e dall'art. 124 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi non vengono in rilievo ai fini delle verifica antimafia di cui al D.Lgs n. 159/2011 e, quindi, sono esonerate da tale obbligo;

ACQUISITI nel corso del procedimento amministrativo i pareri necessari e vincolanti per l'adozione della presente modifica sostanziale di AUA:

- Relazione Tecnica Istruttoria del Servizio Territoriale ARPAE di Faenza e Bassa Romagna (PG 2019/108966 del 10/07/2019) per le emissioni in atmosfera;

- Parere dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna per l'impatto acustico (PG 2019/119207 del 29/07/2019);

RITENUTO pertanto che sussistono gli elementi per procedere alla modifica sostanziale dell'AUA adottata da ARPAE SAC con Determina Dirigenziale n.2019/1408 a favore della **Fonderia Gattelli srl per il completo trasferimento della propria attività da Via Copernico, n.26 in Comune di Lugo a Via Bellagrande, n.25 in Comune di Conselice, località Lavezzola**, nel rispetto di condizioni e prescrizioni, per l'attività di fusione di alluminio e leghe leggere, in riferimento al titolo abilitativo ambientale richiesto e da sostituire con l'AUA stessa e che sarà rilasciata dal SUAP territorialmente competente;

CONSIDERATO che per tutti gli aspetti non esplicitamente indicati nel provvedimento di AUA, il gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente;

PRECISATO che sono fatte salve le sanzioni previste dalla normativa vigente in materia ambientale, nonché i poteri di ordinanza in capo ad ARPAE e agli altri soggetti competenti in materia ambientale, relativamente ai titoli abilitativi sostituiti con il presente atto;

DATO ATTO che, ai sensi dell'art. 4, comma 5) del DPR n. 59/2013, l'Autorità competente (ARPAE - SAC di Ravenna) adotta il provvedimento di AUA nel termine di 120 giorni dalla presentazione della domanda completa e corretta formalmente al SUAP territorialmente competente, fatta salva l'eventuale sospensione dei termini del procedimento in caso di richiesta di integrazione documentale;

SI INFORMA che, ai sensi del D.Lgs n. 196/2003, il titolare del trattamento dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente di ARPAE SAC territorialmente competente;

SU proposta del responsabile del procedimento amministrativo, Paola Dradi, del Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna:

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

DETERMINA

1. **LA MODIFICA SOSTANZIALE**, ai sensi del DPR n. 59/2013, dell'**Autorizzazione Unica Ambientale** (AUA) adottata da ARPAE SAC con Determina Dirigenziale n. 2019-1408 del 21/03/2019 a favore della **Fonderia Gattelli srl** (C.F./P.IVA 01215170398), avente sede legale in Comune di Lugo, Via N. Copernico, n.26 a seguito del completo trasferimento dell'attività di fonderia di alluminio e leghe leggere in Comune di Conselice, Via Bellagrande, n.25, Località Lavezzola, fatti salvi i diritti di terzi;
2. **DI DARE ATTO che la presente AUA sostituisce la precedente di cui alla Determina Dirigenziale n.2019-1408 del 21/03/2019 sopra soprarichiamata, adottata da ARPAE SAC;**

Sono fatte salve tutte le autorizzazioni e/o concessioni di cui la Ditta deve essere in possesso, previste dalle normative vigenti e non comprese dalla presente AUA;

3. DI VINCOLARE la presente AUA al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:

- 3.a) Per l'esercizio dell'attività, il gestore deve rispettare tutte le condizioni e prescrizioni specifiche, contenute negli Allegati che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente provvedimento di AUA. In particolare: **l'Allegato A)** al presente provvedimento riporta le condizioni e prescrizioni specifiche per le emissioni in atmosfera;

È altresì fatto salvo il rispetto delle norme in materia di sicurezza e igiene degli ambienti di lavoro;

- 3.b) Eventuali modifiche dell'attività e/o dell'impianto oggetto della presente AUA devono essere comunicate ovvero richieste ai sensi dell'art. 6 del DPR n. 59/2013.

Costituiscono modifica sostanziale da richiedere, ai sensi dell'art. 6, comma 2) del DPR n. 59/2013, tramite il SUAP territorialmente competente, con apposita domanda per il rilascio di nuova AUA, in particolare:

- ✓ ogni modifica che comporti un aumento o una variazione qualitativa delle emissioni in atmosfera o che alteri le condizioni di convogliabilità tecnica delle stesse e che possa produrre effetti negativi e significativi sull'ambiente;

4. **La Ditta è tenuta, con cadenza trimestrale, dalla data di rilascio della presente AUA da parte del SUAP territorialmente competente**, a dare comunicazione ad ARPAE SAC, ARPAE Servizio Territoriale di Faenza e Bassa Romagna e all'Unione dei Comuni della Bassa Romagna, dello stato di avanzamento del trasferimento dell'attività;
5. La Ditta è inoltre tenuta a dare comunicazione ad ARPAE SAC, Servizio Territoriale di Faenza e Bassa Romagna e all'Unione dei Comuni della Bassa Romagna, della data di ultimazione dei lavori di trasferimento dell'impianto al fine del rispetto di quanto indicato nell'Allegato A) alla presente AUA;
6. **In merito all'impatto acustico, a trasferimento ultimato**, deve essere eseguito un collaudo acustico mirato alla verifica delle stime previsionali inserite nella documentazione presentata. Il collaudo acustico dovrà contenere inoltre la caratterizzazione acustica di ogni singola sorgente sonora secondo quanto previsto dalla norma UNI 11143-5 nonché dall'art.5 della DGR n. 673/2004. Gli esiti del collaudo devono essere trasmessi ad ARPAE Servizio Territoriale di Faenza e Bassa Romagna e al Comune competente.

Qualora la Ditta intenda modificare, potenziare o introdurre nuove sorgenti sonore, ai sensi dell'art. 8 della Legge n. 447/1998, con la comunicazione/domanda di modifica dell'AUA dovrà essere presentata la documentazione previsionale d'impatto acustico secondo i criteri della DGR n. 673/2004 *"Criteri tecnici per la redazione della documentazione di previsione di impatto acustico e della valutazione di clima acustico"*.

La presente AUA è comunque soggetta a rinnovo ovvero revisione delle prescrizioni contenute nell'AUA stessa, prima della scadenza, qualora si verifichi una delle condizioni previste all'art. 5, comma 5) del DPR n. 59/2013;

7. DI STABILIRE che, ai sensi dell'art. 3, comma 6) del DPR n. 59/2013, la **validità dell'AUA** è fissata pari a **15 anni a partire dalla data di rilascio da parte del SUAP territorialmente competente** ed è rinnovabile. A tal fine, almeno **6 mesi prima della scadenza**, dovrà essere presentata apposita **domanda di rinnovo** ai sensi dell'art. 5 del DPR n. 59/2013;
8. DI DARE ATTO che l'**AUA adottata** con il presente provvedimento diviene esecutiva sin dal momento della sottoscrizione della stessa da parte del dirigente di ARPAE - SAC di Ravenna o chi ne fa le veci, **assumendo efficacia dalla data di rilascio da parte del SUAP territorialmente competente**;
9. DI DARE ATTO che sono fatte salve le sanzioni previste dalla normativa vigente in materia ambientale, nonché i poteri di ordinanza in capo ad ARPAE e agli altri soggetti competenti in materia ambientale, relativamente ai titoli abilitativi sostituiti con il presente provvedimento;
10. DI DARE ATTO che la Sezione Provinciale ARPAE di Ravenna esercita i controlli necessari al fine di assicurare il rispetto della normativa ambientale vigente e delle prescrizioni contenute nel presente provvedimento;
11. DI TRASMETTERE il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 4, comma 7) del DPR n. 59/2013, al SUAP territorialmente competente per il rilascio al soggetto richiedente. Copia del presente provvedimento è altresì trasmessa, tramite SUAP, agli uffici interessati dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna, per opportuna conoscenza e per gli adempimenti di rispettiva competenza.

DICHIARA che:

- il presente provvedimento autorizzatorio sarà oggetto di pubblicazione sul sito istituzionale di ARPAE;
- 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;
- I termini per la conclusione del procedimento citati in premessa, sono stati rispettati.

IL DIRIGENTE DEL
SERVIZIO AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
DI RAVENNA
Dott. Alberto Rebucci

EMISSIONI IN ATMOSFERA
(art.269 del Dlgs n.152/2006 e smi)

Condizioni:

- La Ditta **Ditta Fonderia Gattelli srl** ha presentato istanza di modifica sostanziale dell'AUA adottata da ARPAE SAC con Determina Dirigenziale n.2019-1408 del 21/03/2019, all'interno del procedimento unico ordinario ai sensi dell'art.7 del DPR n.160/2010 a seguito del completo trasferimento della propria attività di fonderia di alluminio e leghe leggere dal Comune di Lugo, Via Copernico, n.26 al Comune di Conselice, Via Bellagrande, n.25, località Lavezzola;
- All'interno del sito di Via Bellagrande, n.25 in Comune di Conselice, sono presenti 3 edifici denominati "edificio 1", "edificio 2" ed "edificio 4". L'edificio 1 ospita un'area di produzione contenente i reparti "sabbatura" e "logistica e spedizione", il magazzino stampi e il deposito dei prodotti in partenza e un'area uffici. L'edificio 2, suddiviso nei capannoni A, B, C e D, ospita: nel capannone A l'area pressofusione; nel capannone B l'area controllo qualità, l'area pulizia/montaggio stampi/officina e i magazzini lega e anime; nel capannone C i forni di fusione a metano, le aree di colata manuale e il reparto "taglio e sterramento"; nel capannone D le isole di colata robotizzate. L'edificio 4 è costituito solamente da una tettoia e al momento non è utilizzato;
- Il ciclo produttivo prevede le seguenti fasi:
 - ricezione delle materie prime e movimentazione delle stesse con carrelli elevatori e transpallet elettrici e manuali;
 - fusione e preparazione dell'alluminio nei forni a metano;
 - colata e formatura manuale;
 - colata e formatura tramite isola robotizzata;
 - formatura con macchina per pressofusione;
 - rimozione delle anime di fusione residue con sterratrice automatica;
 - rimozione delle materozze e delle imperfezioni di colata con sega a nastro;
 - rimozione delle materozze e/o separazione semilavorati con isola di taglio robotizzata;
 - controllo qualità con macchina radiogena;
 - rimozione anime di fusione residue con sterratrice manuale;
 - rimozione di sbavature o altri difetti di colata tramite smerigliatrice angolare elettrica, smerigliatrice assiale pneumatica o nastatura;
 - rimozione di difetti di produzione con saldatura;
 - compattazione superficie con granigliatrice;
 - preparazione e spedizione articoli.

Le singole attività, suddivise per capannone, possono essere così riassunte:

- **Fase 1 – Ricezione delle materie prime e movimentazione delle stesse** con carrelli elevatori e transpallet elettrici La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone B;
- **Fase 2 – Fusione e preparazione dell'alluminio nei forni a metano.** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone C. In proposito l'azienda è dotata di due forni fusori da 930 kW e tre forni fusori da 465 kW. Tutti i forni sono alimentati a gas metano di rete. Nei forni vengono inseriti a mano o tramite carrello elevatore i lingotti in lega di alluminio e gli eventuali prodotti chimici necessari per la produzione dell'articolo (modificanti, ecc.). La lega fusa preparata viene poi trasferita nei forni elettrici di mantenimento dotati di un camino a tiraggio naturale con emissione in copertura e afferiscono ai punti di emissione seguenti: E7 -> forno fusorio da 465 kW; E8 -> forno fusorio da 930 kW; E9 -> forno fusorio da 930 kW; E14 -> forno fusorio da 465 kW; E15 -> forno fusorio da 465 kW.
- **Fase 3 – Colata e formatura manuale.** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone C. Sono presenti 8 postazioni di colata manuale che sono servite da 6 forni elettrici di mantenimento; Il processo avviene come segue: riscaldamento degli stampi nelle conchigliatrici; verniciatura degli stampi con vernici isolanti o semiconduttrici di calore per favorire il distacco dell'alluminio dallo stampo; eventuale inserimento delle anime in sabbia; prelievo manuale dell'alluminio fuso dai forni elettrici di mantenimento tramite mestoli; colatura dell'alluminio fuso; rimozione degli articoli pronti; raffreddamento degli articoli che vengono depositati su banchi per un tempo variabile a seconda delle dimensioni e delle caratteristiche degli articoli stessi. La movimentazione degli articoli avviene manualmente per quanto riguarda l'estrazione dalle conchigliatrici e tramite transpallet elettrici per quanto riguarda lo spostamento dei cassoni di

articoli destinati alle lavorazioni successive. **Le postazioni di colata manuale sono dotate di impianti di aspirazione di cui al punto di emissione E11.**

- **Fase 4 – Colata e formatura** tramite isola robotizzata. La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone D. Sono presenti 3 isole robotizzate dotate rispettivamente di 3, 4 e 5 postazioni colata. Ogni isola robotizzata è dotata di due forni elettrici di mantenimento. I forni dell'isola robotizzata centrale sono di tipologia dual energy, alimentabili alternativamente tramite energia elettrica e metano. In questo secondo caso la potenza è di 326 kW l'uno. Il processo, simile a quello già descritto nella fase 3, avviene come segue: riscaldamento degli stampi nelle conchigliatrici; verniciatura degli stampi con vernici isolanti o semiconduttrici di calore per favorire il distacco dell'alluminio dallo stampo; eventuale inserimento delle anime in sabbia; prelievo dell'alluminio fuso dai forni di mantenimento tramite braccio robotizzato; colatura dell'alluminio fuso; rimozione degli articoli pronti; raffreddamento degli articoli che vengono depositati su banchi per un tempo variabile a seconda delle dimensioni e delle caratteristiche degli articoli stessi. La movimentazione degli articoli avviene tramite l'ausilio di verricelli per quanto riguarda l'estrazione dalle conchigliatrici e tramite transpallet elettrici per quanto riguarda lo spostamento dei cassoni di articoli destinati alle lavorazioni successive. **Le postazioni di colata manuale sono dotate di impianti di aspirazione di cui ai punti di emissione E6 ed E10.**
- **Fase 5 – Formatura con macchina per pressofusione** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone A. È presente una macchina per la pressofusione dotata di una postazione di lavoro. La macchina è corredata da due forni elettrici di mantenimento mobili. Il processo avviene come segue: preparazione dello stampo; prelievo dell'alluminio fuso dai forni di mantenimento tramite braccio robotizzato; formatura dell'articolo per pressofusione; espulsione dalla macchina degli articoli pronti; raffreddamento degli articoli che vengono depositati in cassoni metallici per un tempo variabile a seconda delle dimensioni e delle caratteristiche degli articoli stessi. La movimentazione degli articoli avviene in maniera automatica per quanto riguarda l'espulsione dalla macchina e tramite transpallet elettrici per quanto riguarda lo spostamento dei cassoni di articoli destinati alle lavorazioni successive. **La postazione di formatura con macchina per pressofusione è dotata di un impianto di aspirazione dedicato di cui al punto di emissione E4.**
- **Fase 6 – Rimozione anime di fusione residue con sterratrice automatica** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone C. I semilavorati che contengono residui di anime combuste vengono sottoposti a trattamento di sterratura. Il trattamento consiste nelle seguenti fasi: prelievo del semilavorato dal cassone metallico; inserimento all'interno della sterratrice; rimozione dei residui al chiuso all'interno delle macchine; estrazione del semilavorato; deposito del semilavorato in un nuovo cassone metallico. La movimentazione dei semilavorati avviene manualmente da parte dei singoli operatori addetti alle postazioni di sterratura, una per macchina. La movimentazione dei cassoni avviene tramite l'ausilio di carrelli elevatori o transpallet elettrici. La rimozione delle anime combuste è un procedimento che comporta la formazione di polveri. Tali polveri rimangono all'interno della macchina, in quanto la sterratrice è progettata per funzionare a ripari mobili chiusi, tuttavia possono diffondersi nell'ambiente di lavoro durante le operazioni a ripari aperti (prelievo/estrazione dei semilavorati). Per questo tutte le sterratrici sono collegate a un unico impianto di aspirazione dedicato che aspira l'aria interna all'area circoscritta dai ripari e rimane in funzione anche durante le fasi di apertura e chiusura dei ripari mobili. L'aria aspirata viene trattata con un filtro a cartucce adatto per polveri asciutte ed emessa in atmosfera **nel punto di emissione E12** (emissione esistente ex E2 – edificio 2, capannone C). Tale emissione già autorizzata **viene trasferita nel Capannone C e ridenominata E12.**
- **Fase 7 – Rimozione delle materozze e delle imperfezioni di colata con sega a nastro.** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone C. Le materozze, quando presenti, devono sempre essere rimosse dai semilavorati, pertanto la presente fase può essere svolta in seguito alla fase 6, se gli articoli contengono residui di anime o direttamente da articoli provenienti dalle fasi di colata e formatura, se non sono presenti anime. Tutti i pezzi vengono prelevati manualmente dall'operatore addetto dal cassone dei semilavorati da sottoporre alla rimozione, lavorati tramite sega a nastro per la rimozione delle materozze e delle altre imperfezioni di colata e depositati in un nuovo cassone metallico. Tutti i cassoni metallici vengono movimentati tramite carrelli elevatori o transpallet elettrici. La lavorazione prevede la formazione di polveri nell'ambiente di lavoro che è necessario aspirare. Tutte le postazioni per la lavorazione con sega a nastro, tre in totale, sono dotate di un'aspirazione collegata a un unico impianto dedicato all'area di taglio. L'aria aspirata

viene trattata con un filtro a tasche adatto alla filtrazione di nebbie oleose ed emessa in atmosfera nel punto di emissione **E13** (emissione già autorizzata come ex E3, sita nel nell'edificio 2, capannone A, che **viene trasferita nel capannone C e rinominata come E13**).

- **Fase 9 – Controllo qualità con macchina radiogena.** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone B. La presente fase, che non viene svolta per tutti gli articoli, prevede l'uso di una macchina radiogena Bosello XRG con tensione massima pari a 225 kV.
- **Fase 10 – Rimozione anime di fusione residue con sterratrice manuale.** La lavorazione avviene nell'edificio 1. I pezzi vengono preliminarmente puliti con pistole manuali ad aria compressa prima di essere sottoposti ad altre lavorazioni. I semilavorati che al termine della fusione contengono residui di anime combuste vengono normalmente sottoposti a trattamento di sterratura presso l'edificio 2, capannone C. È tuttavia possibile che arrivino semilavorati che non sono stati completamente ripuliti dai residui di anime e quindi necessitano di piccoli interventi di pulizia con utilizzo di sterratrici manuali. L'attività, che può produrre la diffusione di polveri in ambiente di lavoro, si svolge tramite l'uso di banchi aspirati. Le pistole ad aria compressa sono collegate all'impianto ad aria compressa dello stabilimento. Le sterratrici manuali sono collegate all'impianto elettrico dello stabilimento, mentre i banchi aspirati all'impianto centralizzato di aspirazione. L'aria aspirata viene trattata con filtro a cartucce ed emessa in atmosfera nell'unico punto di **emissione E1** (già autorizzata);
- **Fase 11 – Rimozione di sbavature o altri difetti di colata tramite smerigliatrice angolare elettrica, smerigliatrice assiale pneumatica o nastratura.** La fase viene svolta quando sono presenti pezzi che presentano sbavature di colata o altri difetti simili. La correzione avviene tramite l'uso di smerigliatrice angolare o assiale o di nastratrice. Generalmente gli addetti selezionano tutti i pezzi che riportano difetti correggibili all'interno di uno stesso lotto di produzione e poi procedono con il trattamento meccanico. Le smerigliatrici angolari e la nastratrice sono collegate all'impianto elettrico dello stabilimento, le smerigliatrici assiali all'impianto pneumatico e i banchi aspirati all'impianto centralizzati di aspirazione. Anche la nastratrice è collegata direttamente all'impianto centralizzato di aspirazione trattata con filtro a cartucce ed emessa in atmosfera nell'unico punto di **emissione E1 (emissione già autorizzata)**.
- **Fase 12 – Rimozione di difetti di produzione con saldatura.** La fase viene svolta solo per quei pezzi che presentano piccoli difetti che è possibile correggere tramite l'uso di saldatrice elettrica. La saldatrice è collegata all'impianto elettrico di stabilimento e l'attività viene svolta sotto cappa aspirante, collegata all'impianto centralizzato di aspirazione dello stabilimento (**punto di emissione E1**).
- **Fase 13 – Compattazione superficie con granigliatrice.** La fase comporta un trattamento meccanico di alcune tipologie di pezzi all'interno delle granigliatrici a giostra o a nastro in dotazione. I pezzi in lavorazione vengono sabbati con graniglie in acciaio all'interno delle macchine. La lavorazione, che si svolge all'interno delle macchine, comporta la produzione di polveri. Per evitare che tali polveri rappresentino un rischio per i lavoratori nell'atto di apertura delle macchine, entrambe le granigliatrici sono collegate all'impianto di aspirazione centralizzato dello stabilimento. L'aria aspirata viene prima convogliata in un ciclone che ha principalmente la funzione di recuperare le biglie di acciaio delle granigliatrici aspirate dall'impianto e successivamente trattata con filtro a cartucce ed emessa in atmosfera nel **punto di emissione E1**.
- **Fase 14 – Preparazione e spedizione pezzi.**

Nel ciclo lavorativo viene utilizzato gas metano di rete per il funzionamento dei forni fusori, dei forni dual energy e dei bruciatori per il riscaldamento degli stampi. Alcuni bruciatori per il riscaldamento degli stampi possono essere alimentati tramite bombole di GPL. Il gas metano viene inoltre utilizzato anche per l'alimentazione dell'impianto di riscaldamento della struttura costituito da caldaie esterne ed aerotermini interni nelle aree non scaldate dai processi produttivi (edificio 1 ed edificio 2, capannone B). Gli impianti termici ad uso civile sono costituiti da tre sistemi combinati di caldaia a condensazione e aerotermino (denominati M4,M5,M6) di potenzialità complessiva inferiore a 0,1 MWt;

I forni installati sono i seguenti:

- F1 -> forno di fusione, potenza 930 kW;
- F2 -> forno di fusione, potenza 930 kW;
- F3 -> forno dual energy, potenza 326 kW;
- F4 -> forno dual energy, potenza 326 kW;
- F5 -> forno di fusione, potenza 465 kW;
- F6 -> forno di fusione, potenza 465 kW;
- F7 -> forno di fusione, potenza 465 kW;
- F12 -> gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- F13 -> gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- F14 -> gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- F15 -> gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- F16 -> gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- F17 -> gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- F18 -> gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW.

Limiti

PUNTO DI EMISSIONE E1 – ASPIRAZIONE GRANIGLIATRICE, STERRATRICE E SALDATRICE – C+F.T.- INVARIATO -

Portata massima	7000	Nmc/h
Altezza minima	8	m
Durata	8	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

PUNTO DI EMISSIONE E4 – PRESSOFUSIONE – NUOVO – Filtro metallico a starti di rete metallica

Portata massima	9000	Nmc/h
Altezza minima	9,2	m
Durata	8	h/g
Temperatura	120	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
CO	100	mg/Nmc
Cloro e suoi composti come HCl	20	mg/Nmc
Fluoro	5	mg/Nmc
NOx	200	mg/Nmc
SOx	35	mg/Nmc

PUNTO DI EMISSIONE E5 – ASPIRAZIONE GRANIGLIATRICE, STERRATRICE E TAGLIO – F.C. - NUOVO -

Portata massima	4000	Nmc/h
Altezza minima	9,2	m
Durata	4	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

PUNTO DI EMISSIONE E6 – FUSIONE ALLUMINIO/COLATA IN STAMPO – NUOVO -

Portata massima	50000	Nmc/h
Altezza minima	10,6	m
Durata	16	h/g
Temperatura	60	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
CO	100	mg/Nmc
Cloro e suoi composti come HCl	20	mg/Nmc
Fluoro	5	mg/Nmc
NOx	200	mg/Nmc
SOx	35	mg/Nmc

PUNTO DI EMISSIONE E7 – FUSIONE ALLUMINIO – NUOVO – A TIRAGGIO NATURALE**PUNTO DI EMISSIONE E8 – FUSIONE ALLUMINIO – NUOVO – A TIRAGGIO NATURALE****PUNTO DI EMISSIONE E9 – FUSIONE ALLUMINIO – NUOVO – A TIRAGGIO NATURALE****PUNTO DI EMISSIONE E10 – FUSIONE ALLUMINIO/COLATA IN STAMPO – NUOVO -**

Portata massima	8000	Nmc/h
Altezza minima	10,6	m
Durata	16	h/g
Temperatura	120	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
CO	100	mg/Nmc
Cloro e suoi composti come HCl	20	mg/Nmc
Fluoro	5	mg/Nmc
NOx	200	mg/Nmc
SOx	35	mg/Nmc

PUNTO DI EMISSIONE E11 – FUSIONE ALLUMINIO/COLATA IN STAMPO – NUOVO -

Portata massima	7500	Nmc/h
Altezza minima	10,6	m
Durata	16	h/g
Temperatura	120	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
CO	100	mg/Nmc
Cloro e suoi composti come HCl	20	mg/Nmc
Fluoro	5	mg/Nmc
NOx	200	mg/Nmc
SOx	35	mg/Nmc

PUNTO DI EMISSIONE E12 (EX E2) – STERRATRICI – Filtro a cartucce – ESISTENTE E TRASFERITO -

Portata massima	4000	Nmc/h
Altezza minima	9,2	m
Durata	8	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

PUNTO DI EMISSIONE E13 (EX E3) – SEGHE A NASTRO – ISOLA DI TAGLIO – Filtro a Tasche – ESISTENTE E TRASFERITO

Portata massima	3800	Nmc/h
Altezza minima	9,2	m
Durata	8	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

PUNTO DI EMISSIONE E9 – FUSIONE ALLUMINIO – NUOVO – A TIRAGGIO NATURALE
PUNTO DI EMISSIONE E15 – FUSIONE ALLUMINIO – NUOVO – A TIRAGGIO NATURALE

Prescrizioni:

1. Per i punti di emissione indicati con E4, E5, E6, E10, E11, dovranno essere espletate le procedure di autocontrollo previste dall'art.269 del Dlgs n. 152/2006 e smi all'atto della messa a regime. In tal senso la Ditta è tenuta ad effettuare tre autocontrolli analitici alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di funzionamento rappresentativo degli impianti (circa 10 giorni). Gli esiti degli autocontrolli devono essere trasmessi ad ARPAE SAC e ad ARPAE Servizio Territoriale competente.
2. Per la verifica del rispetto dei limiti dovranno essere utilizzati i metodi di prelievo e analisi e le strategie di campionamento adottati dall'U.N.I.CHIM. e specificatamente indicati nella DGR n. 2236/2009 e smi:

UNI 10169 – UNI EN 13284-1	Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento
UNI 10169	Determinazione della velocità e della portata di flussi gassosi convogliati
UNI 9968 Analizzatori celle elettrochimiche, IR, FTIR	Determinazione dei gas di combustione (CO, O2, CO2)
UNI 9969 UNI EN 15058 Analizzatori celle elettrochimiche, IR, FTIR	Determinazione della concentrazione di monossido di carbonio
UNI EN 13284-1 UNI 10263	Determinazione della concentrazione delle polveri totali
UNI 10568	Determinazione della silice libera cristallina
UNICHIM 853 UNI ISO 10397	Determinazione delle emissioni di amianto
UNI EN 13284-1 + UNICHIM 759	Determinazione delle nebbie oleose

UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 UNICHIM 723	Determinazione delle emissioni di metalli
UNI EN 13211	Determinazione del mercurio
UNI EN 1948-1,2,3	Determinazione di microinquinanti organici
UNICHI 835/ISTISAN 88/19 ISTISAN 97/35	Determinazione di idrocarburi policiclici aromatici (IPA)
UNI EN 12619	Determinazione della concentrazione di COV espressa come Carbonio Organico Totale (C < 20 mg m ⁻³)
UNI EN 13526	Determinazione della concentrazione di COV espressa come Carbonio Organico Totale (C > 20 mg m ⁻³)
UNI EN 13649	Determinazione della concentrazione di COV con caratterizzazione qualitativa dei singoli composti organici
UNI 10393 UNI 10246-1 UNI 9967 UNI 10246-2 UNI EN 14791 ISTISAN 98/2 (allegato I DM 25/8/2000) Analizzatori celle elettrochimiche, IR, FTIR	Determinazione del biossido di zolfo (SO ₂)
ISTISAN 98/2 (allegato I DM 25/8/2000) UNI 9970 UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori celle elettrochimiche, IR, FTIR	Determinazione degli ossidi di azoto (NO _x)
ISTISAN 98/2 (allegato 2 DM25/8/2000)	Determinazione composti inorganici del cloro e del fluoro espressi rispettivamente come acido cloridrico (HCl) e acido fluoridrico (HF)
UNI EN 1911-1,2,3	Determinazione della concentrazione di acido cloridrico (HCl)
UNI 10787	Determinazione dei composti inorganici del fluoro
Estensione del metodo ISTISAN 98/2 NIOSH 7903	Determinazione della concentrazione di acido nitrico e solforico
NIOSH 7904	Determinazione della concentrazione di acido cianidrico e cianuri
UNICHIM 634 DPR 322/71	Determinazione della concentrazione di acido solfidrico
UNICHIM 632	Determinazione della concentrazione di ammoniaca
NIOSH 2010	Determinazione di ammine alifatiche
NIOSH 2002	Determinazione di ammine aromatiche
EPA TO-11A NIOSH 2016	Determinazione della concentrazione di aldeidi/formaldeide
UNICHIM 504 OSHA 32 NIOSH 2546	Determinazione della concentrazione di fenoli

UNICHIM 488 UNICHIM 429	Determinazione della concentrazione di isocianati
NIOSH 7401	Determinazione della concentrazione di sostanze alcaline
NIOSH 2011	Determinazione della concentrazione di acido formico
OSHA 104 NIOSH 5020	Determinazione della concentrazione di ftalati
UNI EN 14181	Emissioni di sorgenti stazionarie. Assicurazione di qualità dei sistemi automatici di misura

3. **I camini di emissione** devono essere dotati di prese di misura posizionate in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento (UNI 10169 e UNI EN 13284-1); le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. Ogni presa di misura deve essere attrezzata con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per almeno 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati a circa 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. I camini devono essere attrezzati per i prelievi anche nel caso di attività per le quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.
4. **I sistemi di accesso** degli operatori ai punti di misura e prelievo devono garantire il rispetto delle norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08. L'azienda deve fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. In mancanza di strutture fisse di accesso ai punti di misura e prelievo, l'azienda deve mettere a disposizione degli operatori addetti alle misure idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza.
5. Di indicare quale termine ultimo per la messa a regime degli impianti di cui ai punti di emissione indicati con **E4,E5,E6,E10,E11**, il **31/12/2021**. Entro tale data la Ditta è tenuta a comunicare ad ARPAE SAC e al Servizio Territoriale ARPAE competente, la data di messa in esercizio, la data effettiva di messa a regime e procedere con gli adempimenti di cui al precedente punto 1). Entro tale data deve essere comunicata anche la messa a regime dei forni a tiraggio naturale (E7,E8,E9) nonché di tutte le restanti emissioni, di cui al presente Allegato A) per le quali non sono stati indicati limiti specifici alle emissioni;
6. Di indicare per i controlli, che dovranno essere effettuati a cura della direzione dello stabilimento aziendale, **un autocontrollo analitico con frequenza annuale per i punti di emissione indicati**. La data, l'orario, i risultati delle misure di autocontrollo, dovranno essere annotati (o allegati) dalla Ditta su un apposito **registro**, con pagine numerate e bollate dal Servizio Territoriale ARPAE – Distretto di Faenza e Bassa Romagna, firmate dal responsabile dell'impianto e da tenere a disposizione degli organi di controllo competenti. Sullo stesso registro la Ditta è tenuta ad annotare:
- **le manutenzioni ordinarie e straordinarie che dovranno essere effettuate ai sistemi di abbattimento installati, con frequenza almeno annuale e le eventuali anomalie degli stessi;**
 - **le manutenzioni da effettuare su tutti gli impianti termici ad uso civile e produttivo, con frequenza almeno annuale.**

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