

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-3031 del 30/06/2020
Oggetto	D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA METALSIDER 2 S.P.A.. INSTALLAZIONE PER LA FUSIONE E LEGA DI METALLI NON FERROSI (ZINCO), COMPRESI I PRODOTTI DI RECUPERO (AFFINAZIONE, FORMATURA IN FONDERIA) SITO IN VIA VILLAVARA N.15 A VILLAVARA DI MODENA. (RIF.INT. N. 29/02077140354) AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RIESAME
Proposta	n. PDET-AMB-2020-3086 del 26/06/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	BARBARA VILLANI

Questo giorno trenta GIUGNO 2020 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, BARBARA VILLANI, determina quanto segue.

OGGETTO : D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA METALSIDER 2 S.P.A.. INSTALLAZIONE PER LA FUSIONE E LEGA DI METALLI NON FERROSI (ZINCO), COMPRESI I PRODOTTI DI RECUPERO (AFFINAZIONE, FORMATURA IN FONDERIA) SITO IN VIA VILLAVARA N.15 A VILLAVARA DI MODENA. (RIF.INT. N. 29/02077140354)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - RIESAME

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'Agenzia 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. 2306 del 28/12/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – approvazione sistema di reporting settore allevamenti”;
- 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 Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009 “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. n. 59/2005”;
- la V^a 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” di modifica della Circolare regionale Prot. AMB/AAM/06/22452 del 06/03/2006;
- 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”;

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con autorizzazione integrata ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente sono disponibili:

- la Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione, del 13 giugno 2016, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi (GU Europea 30/06/2016);

- il BRef “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel luglio 2003;

- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

richiamata la Determinazione n. 950 del 08/04/2016 (e s.m. det. n. 1462/2018, det. n. 2557 del 28/05/2019, det. n. 4018 del 02/09/2019 e det. n. 1943 del 28/04/2020) con la quale è stata rilasciata, a seguito di modifica sostanziale, l'autorizzazione integrata ambientale a Metalsider 2 s.p.a. in qualità di gestore dell'installazione per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno sito in via Villavara n.15 a Villavara di Modena;

richiamata l'iscrizione della Ditta al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” n. MOD091 ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. compresa nell'AIA sopraccitata;

vista l'istanza di riesame dell'AIA presentata dalla Ditta il 27/09/2019 mediante il Portale AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 149004/19;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 17/06/2020, convocata per la valutazione della domanda di riesame ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al riesame dell'AIA acquisendo:

- il parere favorevole contenente le prescrizioni del Sindaco del Comune di Modena, rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06;

- il contributo tecnico del Servizio Territoriale dell'Arpae di Modena, recante prot. n. 87794/20, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

preso atto che in data 26/06/20 il gestore ha comunicato di non aver osservazioni allo schema di AIA;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dr. 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 Dr.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 474/C 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. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di rilasciare l'**Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di riesame** a Metalsider 2 s.p.a. in qualità di gestore dell'installazione per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno sito in via Villavara n.15 a Villavara di Modena.

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco) (punto 2.5b All.VIII D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di fusione pari a 130 t/g di zinco metallico (indicativamente per 265 g/anno);
2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Numero autorizzazione – Data di emissione	NOTE
ARPAE	Det.n. 950 del 08/04/2016	Autorizzazione Integrata Ambientale
ARPAE	det. n. 1462 del 23/03/2018	1^ modifica non sostanziale AIA
ARPAE	det. n. 2557 del 28/05/2019	2^ modifica non sostanziale AIA
ARPAE	det. n. 4018 del 02/09/2019	3^ modifica non sostanziale AIA
ARPAE	det. n. 1943 del 28/04/2020	4^ modifica non sostanziale AIA

3. gli allegati I e II alla presente AIA "Le condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" e "Iscrizione n. MOD091 al registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti

ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n.186 del 05/04/2006" ne costituiscono parte integrante e sostanziale;

4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008, la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 e la D.G.R. n. 812 del 08/06/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 30/06/2030**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06.
11. il gestore è tenuto ad aggiornare entro 90 giorni dalla data del presente atto la garanzia finanziaria già prestata a favore di ARPAE Direzione Generale - via Po 5 - 40139 BOLOGNA per gli importi di seguito riportati.
 - 42.000,00 (quarantaduemila mila//00) Euro per l'operazione di recupero R13 (valore calcolato moltiplicando la potenzialità istantanea dell'impianto espressa in tonnellate (300 t) per 140.00 Euro/ton., ai sensi della Deliberazione della Giunta Regionale 13 ottobre 2003 n. 1991 – Allegato A). L'importo minimo della garanzia è comunque pari a 20.000 euro.
 - 252.000,00 (duecento cinquantadue mila//00) Euro per l'operazione di recupero R4 (valore calcolato moltiplicando la potenzialità annua dell'impianto espressa in tonnellate per 12.00 Euro/ton. (21000 tonn. di rifiuti non pericolosi), ai sensi della Deliberazione della Giunta

Regionale 13 ottobre 2003 n. 1991 – Allegato A). L'importo minimo della garanzia è comunque pari a 75.000 euro.

La garanzia finanziaria deve essere costituita, come indicato dalla Deliberazione della Giunta Regionale n. 1991 del 13 ottobre 2003, in uno dei seguenti modi:

- reale e valida cauzione in numerario o in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con RD 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
- fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del RDL 12/3/1936, n. 375 e successive modifiche ed integrazioni;
- polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione di servizi.
- appendice alle garanzie già prestate in riferimento al presente atto (il beneficiario deve essere modificato in ARPAE - Direzione Generale - via Po 5 - 40139 Bologna)

La durata della garanzia finanziaria deve essere pari a quella dell'autorizzazione maggiorata di due anni. L'efficacia della garanzia potrà essere estesa alle obbligazioni del contraente derivanti dal proseguimento dell'attività a seguito di rinnovo o proroga dell'autorizzazione da parte della Provincia previa integrazione accettata dalle parti.

In caso di utilizzo totale o parziale della garanzia finanziaria da parte dell'Ente garantito, la garanzia dovrà essere ricostituita a cura della ditta autorizzata nella stessa misura di quella originariamente determinata.

La garanzia finanziaria può essere svincolata in data precedente la scadenza dell'autorizzazione, dopo decorrenza di un termine di due anni dalla data di cessazione dell'esercizio dell'attività.

L'ammontare della garanzia finanziaria è ridotto:

- 1) del 40% nel caso il soggetto interessato dimostri di avere ottenuto la certificazione ISO 14001 da organismo accreditato ai sensi della normativa vigente;
- 2) del 50% per i soggetti in possesso di registrazione EMAS di cui al Regolamento CE 761/01.

In caso di mancato adempimento entro il termine prescritto l'Autorità Competente provvederà, previa diffida, alla revoca dell'autorizzazione di cui sopra.

ARPAE di Modena provvederà a comunicare formalmente l'avvenuta accettazione della garanzia finanziaria. La lettera di accettazione deve essere conservata assieme alla presente AIA.

D e t e r m i n a i n o l t r e

- di inviare copia del presente atto alla ditta Metalsider 2 s.p.a e al Comune di Modena tramite lo Sportello unico del Comune di Modena.
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO I – Riesame AIA

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

DITTA METALSIDER2 S.P.A.

- Rif.int. N. 29/02077140354
- sede legale ed impianto in Comune di Modena (Villavara), Via Villavara 15/A.
- impianto per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno (punto 2.5b all. VIII D.Lgs. 152/06).

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2008/1/CE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (ARPAE di Modena)

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Metalsider 2 S.p.A.).

Installazione

Unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa, anche quando condotta da diverso gestore.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'azienda, che opera nel settore dal 1980 (sino al dicembre 2003 con il nome di Metalsider s.p.a.), nel corso del 2006 si è trasferita da San Martino in Rio (Reggio Emilia) nell'attuale sede di Villavara provvedendo ad un parziale ammodernamento degli impianti produttivi.

La ditta Metalsider2 spa svolge attività di fusione di rottami e residui di zinco per l'ottenimento di pani di zinco metallico (zinco 98,50%) e leghe. Tale attività rientra al punto 2.5 lettera b) "Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli" dell'allegato VIII del D.Lgs. 152/06.

B SEZIONE FINANZIARIA**B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE**

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 26/09/2019.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO****C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE**

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

Inquadramento territoriale

L'azienda è ubicata nel Comune di Modena, zona di Navicello, località C. S. Geminiano.

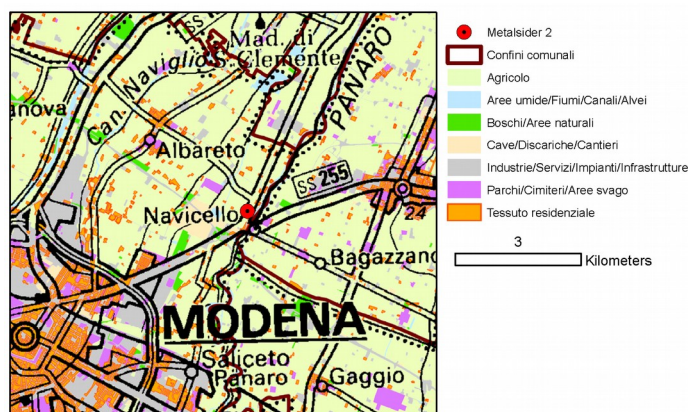
Le zone interessate dall'insediamento sono "aree di rilievo comunale situate in territorio extra urbano". Le zone circostanti sono "ambiti ad alta vocazione produttiva agricola di tipo normale".

L'area in esame ricade all'interno della unità di paesaggio 4 del PTCP "Paesaggio perifluviale del fiume Panaro nella fascia di bassa e media pianura". Il paesaggio risulta fortemente connotato dalla presenza del fiume Panaro, il cui corso in questo tratto è abbastanza regolare e limitato da arginature.

Per quanto attiene gli ambiti di tutela, è presente nei pressi dell'azienda un "impianto storico della centuriazione" ed inoltre ricade in "area depressa ad elevata criticità idraulica".

La ditta si trova nella parte nord orientale del comune di Modena, a poche centinaia di metri dal confine con il territorio di Nonantola.

La figura seguente riporta la carta di uso del suolo (anno 2017); lo stabilimento è inserito in una zona a prevalente vocazione agricola; le abitazioni più vicine dei centri abitati di Modena e di Nonantola si trovano ad una distanza indicativamente di 2.5 Km.



Come si può meglio osservare dalla foto aerea estratta da Google Earth (immagine del 27/04/2019), nelle vicinanze dello stabilimento, a circa 300 metri in direzione sud, è presente un tessuto residenziale; nelle adiacenze vi sono inoltre alcune abitazioni sparse, la più vicina delle quali si trova a circa 100 metri.



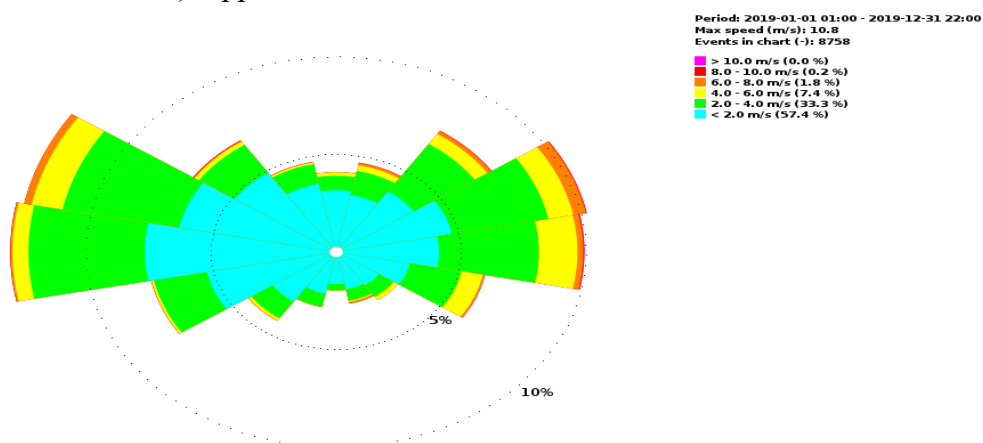
Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

Il comune di Modena si trova collocato nella zona di pianura interna, dove si hanno condizioni climatiche tipiche del clima padano/continentale: scarsa circolazione aerea, con frequente ristagno d'aria per presenza di calme anemologiche e formazioni nebbiose. Queste ultime, più frequenti e persistenti nei mesi invernali, possono fare la loro comparsa anche durante il periodo estivo. Gli inverni, più rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa.

Le principali grandezze meteorologiche che hanno caratterizzato l'area nel 2019 si possono ricavare dall'output del modello meteorologico COSMO-LAMI, gestito da ARPAE-SIMC. I dati si riferiscono ad una quota di 10 metri dal suolo.

La rosa dei venti annuale evidenzia come direzioni prevalenti quelle collocate da ovest e da ovest-nord-ovest. Le velocità del vento inferiori a 1.5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 37.2% dei dati orari dell'anno.



Per quanto riguarda le temperature, nel 2019 il modello ha previsto una massima di 41.5 °C ed una minima di -2.8 °C; il valore medio è risultato di 15.8 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Modena, nel periodo 1991-2015, di 14.5 °C.

COSMO ha restituito, per il 2019, una precipitazione di 928 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Modena, nel periodo 1991-2015, di 655 mm.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Analizzando i dati rilevati dalle stazioni della Rete Regionale ubicate in provincia di Modena, emerge che uno degli inquinanti critici su tutto il territorio provinciale è il PM₁₀, per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³) superamenti che, nel 2019, hanno registrato un lieve incremento rispetto all'anno precedente, ma una riduzione rispetto al 2017. In particolare, il valore limite giornaliero di 50 µg/m³ è stato superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma) in cinque delle sei stazioni della Rete Regionale di Monitoraggio della Qualità dell'Aria: Giardini a Modena (58 giorni di superamento), Parco Ferrari a Modena (47 giorni di superamento), Remesina a Carpi (49 giorni di superamento), San Francesco a Fiorano Modenese (48 giorni di superamento), Parco Edilcarani a Sassuolo (32 giorni di superamento) e Gavello a Mirandola (45 giorni di superamento).

Il valore limite annuale per i PM₁₀ (40 µg/m³) è stato invece rispettato in tutte le stazioni della rete di monitoraggio regionale, così come quello relativo ai PM_{2.5} (25 µg/m³), confermando il trend positivo degli ultimi anni, con una riduzione media su tutte le stazioni provinciali del 10% per il PM₁₀ e del 14% per il PM_{2.5} rispetto al 2010.

Per quanto riguarda le temperature, nel 2019 il modello ha previsto una massima di 41.5 °C ed una minima di -2.8 °C; il valore medio è risultato di 15.8 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Modena, nel periodo 1991-2015, di 14.5 °C.

COSMO ha restituito, per il 2019, una precipitazione di 928 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Modena, nel periodo 1991-2015, di 655 mm.

Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

Il territorio del Comune di Modena è lambito ad ovest dal fiume Secchia e ad est dal fiume Panaro; entrambi presentano un alveo con andamento Sud Ovest - Nord Est con tendenza a disporsi pressappoco paralleli nella zona settentrionale del territorio comunale.

Ambedue presentano un tratto di alveo, quello più meridionale, ampio, a canali anastomizzati, infossato rispetto al piano campagna. Nella parte più settentrionale, dove il fiume si presenta arginato, si assiste ad un forte restringimento della sezione di deflusso e ad un andamento più lineare e continuo, ad eccezione del tratto del fiume Panaro all'altezza della zona orientale del centro abitato di Modena, che presenta un andamento tendenzialmente meandriforme.

La maggior parte della rete idrografica superficiale secondaria del territorio del Comune di Modena è tributaria del fiume Panaro, che scorre a soli 200 m ad est dello stabilimento, mentre quella a Nord Ovest confluisce nel fiume Secchia, che dista 4,7 km dall'azienda.

Il territorio del Comune di Modena è solcato anche da numerosi canali prevalentemente ad uso misto, tra i quali il più significativo è il canale Naviglio, con flusso idrico SSO-NNE, che riceve, a valle di Bastiglia, le portate provenienti dal Fossa Monda, che dista 500 m dallo stabilimento, dal Cavo Minutara, che scorre parallelo a 800 m e dal Cavo Argine, distante poco più di 1 km, per poi confluire nel fiume Panaro a Bomporto.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto definito nella Tavola 2.3 del PTCP "Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica", l'area in cui insiste l'azienda ricade in un'area depressa ad elevata criticità idraulica (settore A3) sia per la vicinanza del fiume Secchia che per la presenza della cassa di laminazione del Cavo Argine poco distante.

I punti di controllo, appartenenti alla rete di monitoraggio Regionale gestita da Arpae, più rappresentativi dell'areale oggetto di indagine, sono due: uno è collocato sul fiume Panaro presso il Ponte Sant'Ambrogio, il cui stato ecologico risulta essere buono; l'altro punto è posto sul canale Naviglio, presso la Darsena di Bomporto, il cui stato ecologico invece risulta essere

cattivo, a causa dell'elevato impatto organico in esso trasportato, essendo recettore della rete scolante e fognaria della città di Modena.

Il reticolo minore, invece, presenta tendenzialmente una qualità scarsa a causa delle caratteristiche idrologiche intrinseche, che rendono difficoltoso l'attuazione dei naturali fenomeni autodepurativi per contrastare i carichi in esso veicolati.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area oggetto di indagine da un punto di vista idrogeologico appartiene alla piana alluvionale appenninica al limite con la conoide del fiume Secchia a sud-ovest, e con la conoide del fiume Panaro a sud-est.

La pianura alluvionale appenninica, caratterizzata dall'assenza di ghiaie e dominanza di depositi fini, si estende, indifferenziata al suo interno, a partire dalla pianura reggiana fino al limite orientale, interponendosi tra i depositi grossolani delle conoidi appenniniche a sud ed i depositi padani a nord.

All'interno di questa unità sono riconoscibili alternanze cicliche ripetute più volte sulla verticale, generalmente organizzate al loro interno in una porzione inferiore costituita da limi argillosi di spessore decametrico e continui lateralmente per diversi chilometri, una porzione intermedia costituita da depositi fini dominati da limi alternati a sabbie e/o argille in cui sono frequentemente presenti livelli argillosi e in una porzione superiore costituita da sabbie medie e grossolane, di spessore di alcuni metri, la cui continuità laterale è dell'ordine di qualche chilometro. Qui si concentra la maggior parte delle sabbie presenti in questi settori di pianura, costituendone pertanto gli unici acquiferi sfruttabili.

All'interno dei pochi corpi grossolani presenti la circolazione idrica è decisamente ridotta ed avviene in modo prevalentemente compartimentato. Non sono presenti fenomeni di ricarica né scambi tra le diverse falde o tra fiume e falda. Le acque presenti sono acque connate il cui ricambio è reso problematico dalla bassa permeabilità complessiva e dalla notevole distanza dalle aree di ricarica localizzate nel margine appenninico.

Le falde sono tutte in condizioni confinate. Le piezometrie tra le diverse falde possono variare anche di alcuni metri, ciò tuttavia non induce fenomeni di drenanza tra le diverse falde, data la preponderante presenza di depositi fini.

Dall'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale" l'area su cui insiste l'azienda presenta un grado di vulnerabilità "molto basso", caratterizzata da paleoalvei recenti e depositi di rotta, sede di acquiferi sospesi.

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di Piezometria compresi tra 20 e 30 m s.l.m., e valori di Soggiacenza compresi tra 0 e -5 metri dal piano campagna.

Le caratteristiche qualitative delle acque presentano valori di Conducibilità che oscillano tra i 700 e i 900 $\mu\text{S}/\text{cm}$, con valori di Durezza prossimi ai 30°F. Basse risultano anche le concentrazioni di Solfati ($<20 \text{ mg/l}$) e Cloruri ($<40 \text{ mg/l}$).

Essendo l'area al limite tra la piana alluvionale e le conoidi del Secchia e del Panaro, le caratteristiche ossido-riduttive della falda sono tali che le sostanze azotate si rilevano principalmente nella forma ridotta (l' Ammoniaca è presente con concentrazioni 3-4 mg/l), mentre i Nitrati risultano molto bassi ($<10 \text{ mg/l}$).

Il Ferro e il Manganese mostrano entrambi concentrazioni basse (400-600 $\mu\text{g/l}$ e 100-200 $\mu\text{g/l}$ rispettivamente), mentre il Boro oscilla tra 500-700 $\mu\text{g/l}$. Nell'areale circostante, l'Arsenico è presente a spot, con valori che variano tra 5 e 10 $\mu\text{g/l}$.

Inquadramento acustico

Il comune di Modena ha classificato l'area in cui è presente la ditta in esame in classe V, con riferimento alla carta della classificazione acustica approvata con D.C.C. n° 4 del 05/03/2020.

La declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce la classe V come area prevalentemente industriale, con poche abitazioni. I limiti di immissione

assoluta di rumore propri di tale classe acustica sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno. Sono inoltre validi i limiti di immissione differenziale pari a 5 dBA nel periodo diurno e a 3 dBA in quello notturno.

Adiacenti all'area impiantistica sono presenti delle aree di tipo rurale, classificate in classe III, con limiti di immissione assoluta pari a 60 dBA nel periodo diurno e a 50 dBA nel periodo notturno e limiti di immissione differenziale pari a 5 dBA nel periodo diurno e a 3 dBA in quello notturno.

L'accostamento tra la classe V e la classe III evidenzia un potenziale conflitto, dovuto al rumore prodotto dalle attività industriali sulle abitazioni presenti nell'area rurale, seppur quella più prossima si trovi a 100 m di distanza.

C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La produzione consiste nell'ottenimento di zinco, partendo da materiali di recupero (anche rifiuti metallici) sottoposti a fusione, da vendere tal quale nel formato e peso commissionato oppure da utilizzare in commistione con gli opportuni elementi alliganti per produrre leghe.

Lo zinco estratto e rivenduto tal quale ha un tenore del 98.50%; le leghe generate, anche in funzione delle specifiche richieste, possono essere definite in:

- Special
- Special 2
- Lega Zinco Alluminio in genere

Complementare al processo di produzione è l'attività di commercializzazione di prodotti utilizzati nel processo di zincatura a caldo quali metalli (zinco SGH, piombo, stagno, lega Zn-Al), sali di flussaggio (cloruro di zinco ammoniacale, cloruro di zinco e cloruro d'ammonio) e prodotti chimici per la preparazione superficiale dell'acciaio prima della zincatura (sgrassanti, additivi per flussaggio e decapaggio).

Il processo produttivo nel suo complesso è riconducibile principalmente alle fasi di macinazione e fusione.

La macinazione viene rivolta a quella tipologia di materiale di risulta che necessita di lavorazione al fine di ottenere la parte metallica utile alla fusione, denominata granella. Il materiale indicato è prevalentemente riferibile alle schiumature ottenute dalla pulizia superficiale delle vasche di zincatura: questa tipologia di prodotto di scarto necessita della separazione dalle parti inquinanti, operazione che avviene all'interno dei mulini.

Questi attraverso il proprio funzionamento, permettono la divisione della componente metallica dalle ulteriori parti non espressamente interessate alla fusione. Il principio di separazione è ottenuto principalmente dalla ventilazione a cui il materiale in ingresso al tamburo rotante è sottoposto.

Le operatività di separazione vengono effettuate su due linee distinte sotto descritte:

- linea 1, caratterizzata dalla presenza di tre mulini rotanti che può ricevere sia le schiumature di zinco (CER 110502) provenienti dalla pulizia superficiale di bagni di zincatura di manufatti di acciaio, così come i colaticci (CER 110599) identificabili nei residui derivanti dal processo di zincatura dei tubi.
- linea 2 sulla quale si evidenzia la presenza di un solo mulino. Tramite questa vengono sottoposte a lavorazione sia le scorie prodotte dalla fusione interna direttamente recuperate nel ciclo produttivo, sia del materiale in ingresso allo stabilimento, anch'esso classificabile come scoria, identificabile con i codici CER 100501 e 100601 "scorie della produzione primaria e secondaria".

Per tutti i materiali in ingresso allo stabilimento, da sottoporre alle operazioni di recupero, è richiesta, la preliminare definizione della qualità che definisce il contenuto di zinco metallico presente, così come dello stato granulometrico, parametri definiti attraverso opportuni metodi analitici, tramite i quali viene determinata l'opportunità o meno dell'utilizzo.

Nel caso di non utilizzo i materiali vengono conferiti a ditte esterne per il recupero. Le scorie (schiumature) provenienti dalla fusione interna, vengono denominate ceneri forno, allo scopo sia di distinzione della provenienza, sia di dettaglio della diversa qualità tra le due tipologie

Le scorie vengono convogliate alla lavorazione effettuata tramite la linea 2 solo se queste necessitano della separazione e non della riduzione granulometrica che invece è una fase caratteristica della linea 1 dotata di trituratore.

La granella ottenuta dalla linea 1 può essere sia convogliata direttamente al forno, ovvero in commistione con quella derivante dalla linea 2, sottoposta alle fasi di pre-trattamento a mezzo dei forni a crogiolo (piroteck): questi possono trattare anche granella acquistata tal quale e quindi schiumature di zinco, già sottoposte alle fasi di macinazione. Il materiale indicato viene classificato con codice CER 110502.

Si precisa che la frazione pulverulenta captata dagli idonei impianti di aspirazione con annessi apparati filtranti a pulizia pneumatica viene inviata a ditte esterne allo scopo di recupero (generalmente per l'ottenimento di sali di zinco).

Parallelamente e in occasione del ritiro delle schiumature presso gli impianti di zincatura a caldo, vengono ritirate anche mattes di zinco; sempre secondo il principio di definizione dell'opportunità alla lavorazione, il materiale indicato può essere commercializzato e inviato a recuperatori esterni produttori di ossido di zinco oppure inviato al forno fusorio.

Anche l'impianto in questione produce mattes di zinco derivanti dalla pulizia profonda delle vasche, le cui caratteristiche metallurgiche e di tenore di zinco le definiscono come rifiuti recuperabili e come tali sono vendute direttamente; conseguentemente vengono anche computate tra i prodotti versati a magazzino.

Il rottame, sempre in funzione della caratterizzazione metallurgica e del grado di impurezze presenti è convogliato direttamente alla fusione. Le operatività di pretrattamento sono rivolte alla granella così come al rottame; in entrambi i casi l'obiettivo è l'ottenimento di una migliore qualità del prodotto in ingresso ai forni fusori e l'ottimizzazione del processo con minor assorbimento di energia termica necessaria per la fusione.

Descrizione della Linea 1

Il materiale grezzo viene caricato in tramoggia e trasportato a mezzo nastro a griglia vagliante che effettua la separazione dei blocchi di materiale che necessitano di triturazione e attraverso ribaltamento il materiale viene quindi inviato al trituratore. La parte di triturazione è costituita da un sistema di due alberi esagonali controrotanti a velocità differenziata, muniti di macina in acciaio temprato: gli alberi sono a distanza predefinita, la quale determina la dimensione del materiale che subirà la macinazione. Conseguentemente alla triturazione tutto il materiale, viene convogliato, tramite nastro vibrante ad una benna di carico mobile detta Skip 1; il macchinario indicato consiste in nastro elevatore/pesatore dotato di benne mobili che vengono riempite per caduta. A seguito del trasporto in quota del materiale, questo attraverso condotta a caduta è distribuito a due selettori di carico che provvedono rispettivamente al carico dei relativi mulini. Ogni mulino è caratterizzato da una camera di macinazione a tamburo rotante con giostra di rotolamento. A valle di ciascun mulino è presente gruppo di scarico che versa la granella ottenuta su nastro trasportatore il quale convoglia il materiale ad ulteriore elevatore/pesatore (Skip 2) con funzionamento analogo al precedente.

Lo Skip caricatosi della granella nel movimento a salire, scarica, durante la discesa, il contenuto delle benne all'interno dell'apposita tramoggia di stoccaggio dalla quale specifico nastro provvede al trasporto del materiale direttamente alla cassetta di carico del forno FF1.

Nel caso di trattamento preliminare della granella, questa dal gruppo di scarico, viene convogliata in appositi cassoni, tramite i quali trasportata ai pireteck (FF3,FF4,FF5) ove viene sottoposta al trattamento: la colata conseguente, direttamente convogliata ai forni fusori FF1 e FF2.

Descrizione della Linea 2

La Linea 2 è dedicata alla lavorazione della cenere forno autoprodotta, ovvero delle scorie (ceneri) in ingresso come rifiuti in fase di recupero: questi sono derivati comunque dai processi termici della metallurgia, sia in quanto offerti dai fornitori, con ritiro associato agli altri scarti di lavorazione, sia direttamente acquistati in quanto facilmente e notevolmente disponibili sul mercato.

Al materiale indicato sono associati i codici CER 100601 (scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia del rame) e 100501 (scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia dello zinco). Tramite pala meccanica, il materiale grezzo viene caricato in tramoggia dalla quale, attraverso sistema di vibratori e per caduta, viene condotto al mulino per la lavorazione atta all'ottenimento della granella. La granella viene scaricata direttamente in cassoni che prevalentemente alimenteranno i pireteck e dai quali, secondo le stesse modalità descritte per la linea 1, la colata è convogliata alla fusione: l'esclusivo trattamento nei pireteck della granella derivante dalle scorie indicate, indipendentemente che queste siano o meno autoprodotte, deriva dal concetto che la granella ottenuta è particolarmente inquinata da ferro. Il mulino presenta le stesse caratteristiche meccaniche e di funzionamento degli altri installati sulla linea 1.

Le Linee 1 e 2 sono servite da impianti di aspirazione muniti delle necessarie calate sui punti di sviluppo inquinanti e dei filtri.

Forni pireteck

I forni pireteck denominati FF3,FF4,FF5, sono deputati al trattamento preliminare della granella derivante dalla lavorazione della linea 2 in funzione del grado di impurezze contenute, di parte della granella derivante dalla lavorazione della linea 1 e del Codice CER 110502 già sottoposto, a monte dell'ingresso allo stabilimento, alla preventiva fase di macinazione. I forni indicati (tre) sono del tipo a crogiuolo da 1500 kg. Sono caratterizzati da una camera di fusione a struttura cilindrica, dalla quale, unitamente alla rotazione imposta alla vasca, che permette una migliore diffusione del calore attraverso il contenitore, si ottiene la spillatura e conseguente svuotamento della camera stessa del prodotto fuso dal fondo del crogiolo, garantendo così la sospensione in galleggiamento delle scorie prodotte, prive del metallo di interesse, negli strati più alti del bagno di fusione. La scoria così ottenuta torna a monte del ciclo produttivo della linea di macinazione 2, mentre lo zinco, maggiormente privo degli inquinanti, viene inviato ai forni FF1, o FF2, per la fusione completa.

Forno FF1

Il forno di fusione FF1 può essere caricato:

- in automatico della granella proveniente dalla linea 1 attraverso nastro trasportatore che convoglia direttamente alla cassetta di carico del rottame, già ricondotto in pacchi tramite mezzo meccanico dotato di pinza;
- direttamente della colata derivante dal pretrattamento dei pireteck con utilizzo di appositi contenitori.

Il forno fusorio consiste in una vasca di acciaio racchiusa in un bacino della capacità di 16 mc in cui viene effettuato il riscaldamento ad opera di due bruciatori alimentati a gas metano, disposti a coppie sulle due pareti laterali del forno. La cassetta di carico è parzialmente immersa nel bagno di zinco fuso e grazie all'azione di due vibratori e al peso del materiale in alimentazione, la parte fusa prodotta all'interno della cassetta indicata, innalza il livello del metallo fuso permettendone l'estrazione.

Per l'estrazione dello zinco è possibile l'utilizzo di:

- canale di colata che convoglia in stampi da 700 Kg;
- canale di scarico all'interno di tazze presenti nella linea lingottatrice al fine di formazione di pani da 25 kg/cad.;
- pompa per l'invio al forno di alligazione ed effettuazione di leghe.

La lingottatrice è formata da un nastro fisso a tazze collegato all'impianto automatico di impacchettamento; le confezioni sono prelevate o a mezzo carrello elevatore o attraverso carro ponte e collocate in magazzino. L'impianto di impacchettamento KI è costituito da pinza automatica tramite la quale vengono composti i pacchi dei lingotti, e da una reggiatrice; il sistema è inoltre provvisto di nastro di distribuzione e di scarico. La cenere forno che si produce sulla superficie della vasca e che successivamente viene avviata alla linea n.2, è convogliata negli appositi cassoni attraverso l'azione di rastrelli azionati da carrello mobile.

Con frequenza settimanale si esegue la pulizia del bagno di zinco che consiste nella rimozione delle matte di zinco, le quali, avendo una densità superiore si collocano sul fondo della vasca: il rifiuto asportato viene collocato in stampi della capacità di 700 Kg e direttamente inviati al recupero esterno.

Forno FF2

Il forno di fusione FF2 è costruttivamente e per funzionamento perfettamente sovrapponibile al forno FF1; unica variante riguarda la capacità pari a 24 mc.

Il caricamento può avvenire:

- dalla cassetta di carico ove trova inserimento il rottame, già ricondotto in pacchi tramite mezzo meccanico dotato di pinza, granello e colaticci contenuti in cassoni/big/bags attraverso il rovesciamento effettuato con gli appositi ausili collegati al carrello elevatore;
- direttamente della colata derivante dal pretrattamento dei piroteck con utilizzo di appositi contenitori - in automatico della colata derivante dalla linea di pretrattamento del rottame, attraverso parte terminale dello stesso convogliante alla vasca.

Lo zinco a tenore 98.5% , attraverso l'apposito canale di colata CL2, viene convogliato alla lingottatrice dedicata NL3, formata da nastro fisso a tazze di capacità singola di 25 Kg. Il nastro P2 consente il collegamento della lingottatrice all'impianto di impacchettamento KI. L'impianto di impacchettamento è costituito da pinza automatica tramite la quale vengono composti i pacchi dei lingotti, e da una reggiatrice; il sistema è inoltre provvisto di nastro di distribuzione e di scarico.

La cenere forno che si produce sulla superficie della vasca, e successivamente avviata alla linea n.2, è convogliata negli appositi cassoni attraverso l'azione del carrello m di estrazione CF2. Anche in questo caso, sempre con frequenza settimanale si esegue la pulizia del bagno ricavandone mattes, le quali saranno oggetto di invio ai recuperatori esterni.

Forno di alligazione AL1 per lega con Zn SHG

Il forno è utilizzato per l'effettuazione di leghe attraverso la fusione dello zinco ed elementi alliganti, direttamente introdotti nel forno stesso. Il forno consiste in una vasca a crogiuolo a rovesciamento oleodinamico contenuto all'interno dello stesso bacino del forno di fusione; è alimentato ad energia elettrica, e si basa su funzionamento ad induzione a bassa frequenza. A seguito della formazione delle leghe, la colata attraverso rovesciamento viene immessa in lingottatrice, formata da nastro mobile a tazze, con singola capacità di 7 Kg. L'apparecchiatura è scorrevole su binari, inserita ed estratta conseguentemente al bisogno di utilizzo. Lo scarico della lingottatrice mobile avviene sui nastri che trasportano il prodotto ad impianto di impacchettamento già descritto al punto precedente.

Macinazione

Il reparto consiste di due linee, una con tre mulini rotanti (M1, M3, M4) e una con un altro mulino rotante (M2); la macinazione avviene a secco in quanto le materie prime macinate sono sensibili alla presenza di acqua che ne preclude la lavorazione.

Sono inoltre presenti nel sito e rilevanti, a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio di analisi dello zinco prodotto per lotto
- una officina di manutenzione ordinaria impianti.

C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE.

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associato, per l'impianto in esame, sia a emissioni convogliate che diffuse, presenti in varie operazioni produttive.

I principali inquinanti emessi in atmosfera dall'attività di Metalsider 2 s.p.a. possono essere riassunti in polveri, piombo, nichel, SOx e NOx. Sono presenti impianti di filtrazione ed abbattimento depurazione; a seguito della presente modifica non cambieranno le tipologie di inquinanti emessi.

Le emissioni diffuse, costituite soprattutto da polveri, non sono ritenute particolarmente significative dal gestore. La ditta ha provveduto ad effettuare nel 2015 una misurazione in continuo dei SOV, Sostanze Organiche Volatili, come COT, Carbonio Organico Totale, (secondo la UNI EN 12619:2013), per quantificare l'emissione di eventuali sostanze odorigene in correlazione alla concentrazione di COT. Il valore ottenuto come risultato medio su 8 ore di lavorazione è pari a 37,8mg/Nmc e presenta almeno 8 picchi di valore superiore a 100mg/Nmc.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Sono presenti in Metalsider 2 cinque punti di scarico: S4, S5, S6, S7, S8. Su quest'ultimo scarico convogliano le acque meteoriche e di dilavamento della nuova area esterna destinata allo stoccaggio di rifiuti e parcheggio automezzi previo trattamento delle acque di prima pioggia (è presente una vasca di raccolta e un impianto chimico fisico).

Gli scarichi S4 e S5 raccolgono le acque meteoriche che cadono sul tetto degli uffici (superficie di 300 m2 circa), convogliandole nella scolina stradale tal quali.

Gli scarichi S6 e S7 raccolgono le acque dei servizi e quelle dell'area cortiliva riservata a parcheggio convogliandole in un fosso irriguo il cui canale ricettore è il "Monda". Le acque nere, preventivamente allo scarico, passano attraverso fosse biologiche.

L'acqua utilizzata sia per usi produttivi, sia per usi civili, proviene esclusivamente da acquedotto, non esistono pozzi di approvvigionamento di acque sotterranee. Nel ciclo produttivo l'acqua viene utilizzata solo per il raffreddamento della catena lingottatrice (a ciclo chiuso). Non esistono scarichi di acque reflue da processo.

C2.1.3 RIFIUTI

I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" (art. 183 comma 1 lettera m del D.Lgs.152/06). Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore.

I rifiuti prodotto dalla lavorazione sono le matte di zinco (110501), proveniente dalla pulizia del fondo della vasca del forno. Anche per tale rifiuto la ditta ha individuato una area di stoccaggio identificata in planimetria con "Mattes di zinco prodotto in proprio"

Dall'attività dell'azienda vengono prodotte anche le seguenti tipologie di rifiuto: rottami di ferro e acciaio (CER 170405), imballaggi di legno (CER 150103) e imballaggi materiali misti (CER 150106). Tali rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori collocati all'esterno dello stabilimento su area pavimentata fornita di raccolta delle acque meteoriche.

L'impianto produce :

- dalla LINEA 1 il rifiuto denominato dal produttore "schiumature fini di zinco" EER 110502 – ceneri di zinco;
- dalla LINEA 2 il rifiuto denominato "ceneri fine di zinco" EER 100501 – scorie della produzione primaria e secondaria;

- dal bagno di fusione (forni FF1 e FF2) durante le fasi di “demattizzazione” le “matte di zinco” EER 110501 – zinco solido.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

La ditta secondo la zonizzazione acustica comunale è situata in Classe V, “Aree prevalentemente industriali”, con limiti di immissione di 70 dBA per la fascia oraria diurna (dalle 6,00 alle 22,00) e di 60 dBA per la fascia oraria notturna (dalle 22,00 alle 6,00); i ricettori abitativi si trovano in Classe III, “Aree di tipo misto”, con limiti di immissione di 60 dBA per la fascia oraria diurna (dalle 6,00 alle 22,00) e di 50 dBA per la fascia oraria notturna (dalle 22,00 alle 6,00).

Il tecnico competente della Ditta dichiara il rispetto dei limiti di immissione assoluti e la non applicabilità del limite differenziale.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Metalsider 2 s.p.a. effettua l'attività produttiva all'interno di un capannone. Non è presente alcun tipo di serbatoio sotterraneo, ma soltanto una cisterna per lo stoccaggio di gasolio per autotrazione, capacità 2000 litri, dotata di apposito bacino di contenimento delle eventuali fuoriuscite accidentali. I rifiuti utilizzati / prodotti da Metalsider s.p.a. sono stoccati su area idonea. Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici.

L'Azienda utilizza acqua prelevata da acquedotto praticamente per esclusivo utilizzo a fini civili; il consumo non è significativo.

Consumi energetici

L'impianto in esame consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, per le operazioni di fusione ed energia elettrica.

I consumi vengono misurati mediante contatori centralizzati, le cui letture costituiscono la base della fattura del fornitore.

L'Azienda negli scorsi anni ha utilizzato in media circa 2000MWh di energia elettrica e oltre 800.000 mc/anno di metano.

Materie prime

La quasi totalità delle materie prime utilizzate è materiale di recupero quindi rifiuto. Se ne riporta una descrizione riassuntiva.

Ritirate come rifiuto

Schiumature di zinco (CER 110502): provengono dalla pulizia superficiale di bagni di zincatura di manufatti in acciaio e sono create dal contatto dello zinco fuso con l'aria e i sali protettivi che rivestono l'acciaio nei processi precedenti la zincatura. Sono generalmente fornite in fusti metallici da 200 litri o cassoni metallici con capacità variante tra 750 e 1500 kg, ovvero in big bags. Resta una percentuale molto bassa di materiale fornito sfuso, proveniente dal mercato estero ed in costante diminuzione, il cui bacino di approvvigionamento è equamente suddiviso tra Italia ed estero.

All'interno delle schiumature si annovera il “granello” materiale di scarto di provenienza esterna già sottoposto alle operazioni di macinazione.

Polveri e colaticci (CER 110599): sono un residuo proveniente dal processo di zincatura tubi. La loro lavorazione varia in base alla qualità (contenuto di zinco metallico), può consistere nella fusione diretta o nella lavorazione atta ad ottenere granella e vengono forniti in fusti.

Rottame di zinco (CER 170404) : può essere distinto in rottame nuovo (ritagli e scarti da lavorazioni di vario tipo) e rottame vecchio (anodi esausti, lavorati di zinco recuperati da demolizioni civili, navali etc.) e la provenienza è generalmente estera. Per questa tipologia di materiale si fa la distinzione tra rottame in qualità di materia prima seconda e rifiuto: la

definizione di materia prima seconda, essendo sempre inerente a materia prima di scarto è conseguente alla preliminare lavorazione, scelta e pulizia, a cui il materiale viene sottoposto a monte della consegna. Nel momento in cui il ritiro viene effettuato direttamente dal produttore, questo viene classificato come rifiuto, in quanto preliminarmente non è soggetto ad alcuna cernita o pulizia. Il materiale è fornito alla rinfusa o in paccotti su bancali quando disponibile; all'atto della consegna alla rinfusa e preliminarmente alla fase di fusione, il rottame viene pressato con pressa fissa per ottenere ballettoni di peso variabile tra 700 e 1200 kg.

Scorie (CER 100501, CER 100601): sono rifiuti derivanti da processi termici, rispettivamente dello zinco e del rame.

Mattes di zinco (CER 110501): in ingresso si considerano anche le mattes di zinco, identificabili in una lega compatta formata dall'unione zinco-ferro per reazione tra l'acciaio della vasca e il bagno di zinco fuso. Le mattes provengono dalla pulizia del fondo della vasca di fusione in quanto, essendo la lega con peso specifico superiore a quello dello zinco, precipitano. La lega indicata, generalmente, ha concentrazione di zinco superiore all'85%. A seconda del tenore di zinco contenuto, ovvero della concentrazione del ferro al suo interno, anche questa tipologia di materiale entra con codice CER di classificazione come rifiuto o come materia prima seconda. In entrambi i casi, l'acquisto è contemporaneo al ritiro delle schiumature presso gli impianti di zincatura a caldo sul territorio nazionale.

Nel caso di mattes con classificazione di rifiuto, queste sono rivolte alla pura fase di compravendita; nel secondo caso, possono essere convogliate alla fusione e quindi considerate anch'esse come rifiuto recuperato.

Ceneri forno: sono le ceneri, definibili anche schiumature, derivanti dai processi di fusione interna; da intendersi come processo termico, indipendentemente che sia in pretrattamento, ovvero di fusione diretta, queste vengono recuperate e reinserite nel ciclo produttivo, dopo la separazione per l'ottenimento della granella tramite la linea 2; su questa non è presente l'apparato per la fase di triturazione in quanto lo stato granulometrico delle ceneri non lo richiede.

Ritirate come materia prima accessoria

Zinco: per quanto inerente il forno fusorio, le materie prime accessorie prevalentemente deputate alla formazione del bagno di zinco necessariamente presente per consentire la fusione dei materiali in recupero, sono essenzialmente zinco in blocchi e ZnGOB. Per il forno di alligazione si necessita di zinco ZnSHG, che contribuisce alla formazione della lega Special di cui ne è la base, e di quelle legate con alluminio in due variazioni di percentuali. Tutte le tipologie di materie prime accessorie descritte al presente punto sono a base di zinco a purezza variabile (percentuale max. 99,995%).

Piombo: viene utilizzato nel forno fusorio per ripristinare la soletta sottostante al bagno di zinco fuso, creando uno spessore del metallo disciolto al fine di mantenere le matte lontane dal contatto con la parete di fondo della vasca di fusione e consentirne la successiva estrazione.

Nickel e Alluminio: sono gli elementi che contribuiscono alla formazione delle leghe, rispettivamente presenti allo 0.125% per la lega Special 2, e al 5% per la lega Zn-Al e con range 5-10 % per le leghe a base ZnSHG. Sono quindi utilizzati, opportunamente dosati, nel forno di alligazione.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha elaborato un piano di emergenza interno con alcune procedure specifiche per gli aspetti ambientali.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

L'azienda ha effettuato il confronto della propria situazione impiantistica con quanto previsto dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione, del 13 giugno 2016, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi (GU Europea 30/06/2016).

In merito a tale tematica in data 17/01/2020 si è tenuto un incontro tra Regione, Arpa e aziende del settore; il relativo verbale riporta che "Si rilevano elementi di incoerenza rispetto al processo impiegato nelle aziende in oggetto, nella descrizione delle Bat 121 e 122 della sezione 1.5.2 quando si parla di forno "Wealz" e "flussi metallici".

A tal proposito si prende atto, come indicato dalla Regione Emilia Romagna - Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale, che le BAT a cui fare riferimento nell'ambito del riesame dell'AIA, oltre a quelle generiche indicate dalla BAT 1 alla BAT 19, sono quelle previste dalla BAT 127 alla BAT 130.

Di seguito si riporta lo schema elaborato dal gestore.

1.1 Conclusioni Generali BAT

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Sistemi di gestione ambientale (<i>Environmental management systems</i> — EMS)		
BAT 1.		
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell’istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche [...]	<i>In fase di applicazione</i>	- L’azienda ha ormai da anni implementato un sistema di procedure ambientali per l’applicazione del piano di monitoraggio AIA che tiene conto anche della BAT 6. Tale sistema di procedure è stato già più volte ispezionato dai tecnici ARPAE in fase ispettiva. - Il suddetto sistema di procedure sarà integrato e utilizzato come base per un sistema di gestione valido come modello di Modello organizzativo ex d.lgs 231/ 01
Gestione energetica:		
BAT 2. Per un uso efficiente dell’energia, la BAT consiste nell’utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
Preriscaldamento della carica del forno, dell’aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione	<i>Applicata</i>	- Preriscaldamento tramite forni Pyroteck e tramoggia di carico: - Il materiale in ingresso staziona nella tramoggia di carico, grazie al calore del bagno di fusione viene riscaldato prima dell’immissione in forno. - I forni a crogiuolo (Pyroteck) prefontono il materiale portando all’immissione nel bagno di materiale già a temperatura
Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori	<i>Applicata</i>	Presenza di inverter sulle ventole delle emissioni che permettono la variazione della velocità di captazione, al fine di ottimizzarla a seconda del bisogno. Ad es. In fase di manutenzioni particolari ai forni o fermo produzione (Domenica) la velocità di rotazione dei ventilatori viene ridotta al minimo.
Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell’aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive		
Controllo dei processi:		
BAT 3. Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell’assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati	<i>Applicata</i>	Presenza di addetto alla selezione dei rottami, la cui mansione consiste nel rimuovere/ pulire i rottami non ritenuti adeguati all’introduzione nel forno fusorio

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto	<i>Applicata</i>	Le materie prime / rifiuti, introdotti nel forno sono selezionati per ottenere la miglior condizione nel bagno di fusione, onde ridurre gli scarti e lo spreco di gas metano
Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime	<i>Applicata</i>	Presenza di sistemi di pesatura per la granella introdotta in forno, i ballettoni di rottame sono altresì pesati, anche se tendenzialmente sempre di peso molto simile tra loro
- Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas - Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo	<i>Applicata</i>	Presenza di sistema di controllo dei parametri dei forni (sia fusori che a crogiolo)
BAT 4.		
Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1).	<i>In fase di applicazione</i>	la procedura (PRO 05.b in Allegato 2) consiste nel controllo visivo, e successiva registrazione settimanale su apposito registro, del  dei filtri a maniche. In caso di valori anomali viene attivata la manutenzione. Per limitare le emissioni diffuse invece è prassi la pulizia giornaliera del capannone e del piazzale a mezzo motoscopa.
Emissioni diffuse: Approccio generale per la prevenzione delle emissioni diffuse		
BAT 5		
Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle.	<i>Applicata</i>	- Presenza di impianto di trattamento acque meteoriche - Presenza motoscopa e procedure di pulizia piazzale e ambienti di lavoro per il recupero delle emissioni diffuse nel ciclo produttivo
BAT 6		
- Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: a. individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); b. definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo.	<i>In applicazione</i>	VSD BAT 1
Emissioni diffuse: Emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime		
BAT 7. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.		
Edifici o sili/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini	<i>Applicata</i>	Le polveri sono stoccate in contenitori chiusi (sacconi o recipienti rigidi) e all'interno del capannone
Sistemi di captazione di polveri/gas nei punti di caduta dei materiali polverulenti	<i>Applicata</i>	Presenza di aspirazione localizzata sulle tramogge di carico e nella zona di caricamento dei Pyroteck

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Pulizia periodica dell'area di stoccaggio e, quando necessario, umidificazione con acqua	<i>Applicata</i>	Pulizia costante a mezzo motoscopa delle zone di lavoro e delle zone di stoccaggio interne ed esterne
BAT 8. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.		
Convogliatori coperti per la movimentazione di materiali solidi che non hanno tendenza a formare polveri	<i>Applicata</i>	Presenza di copertura su tutti i nastri trasportatori
Estrazione della polvere dai punti di distribuzione, sistemi di sfiati dei sili, sistemi di trasporto pneumatici e punti di trasferimento dei convogliatori, e collegamento ad un sistema di filtrazione (per i materiali polverulenti)	<i>Applicata</i>	Presenza di aspirazione sui nastri trasportatori e nelle zone di raccolta delle ceneri forno
Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili	<i>Applicata</i>	La movimentazione dei materiali polverulenti avviene esclusivamente tramite sacchi, fusti o contenitori rigidi chiusi
Riduzione dell'altezza di caduta dei nastri trasportatori, delle pale o delle benne meccaniche	<i>Applicata</i>	I nastri trasportatori scaricano il materiale da altezze minimali, le pale gommate scaricano esclusivamente in tramogge di carico dotate di aspirazione localizzata
Emissioni diffuse: Emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli		
BAT 9. Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno	<i>Applicata</i>	- Per le polveri presenza di fornelli a crogiuolo (pyroteck) per la prefusione del materiale - Per i rottami selezione manuale e pulizia dei rottami sporchi/incompatibili
- Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato - Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio	<i>Applicata</i>	Impossibilità di utilizzo di forno chiuso, presenza di adeguato sistema di aspirazione e applicazione di apposite procedure in fase di carica del materiale.
- Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti) - Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dai trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti	<i>Applicata</i>	Presenza di aspirazione localizzata nel cassone di raccolta delle ceneri forno
Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità	<i>Applicata</i>	- Il sistema di carico a mezzo pala gommata o ragno non prevede una quantità minima di materiale inseribile. - Carico di materiali con Skip a peso modulabile
Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento	<i>Applicata</i>	Presenza di filtri a maniche su tutte le aspirazioni
Monitoraggio delle emissioni nell'aria:		
BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		
Polveri (BAT 128)	<i>Applicata</i>	- Lo storico delle emissioni, sempre abbondantemente sotto i limiti indicati da piano di monitoraggio, il limite applicato (4.5 mg/Nmc) più restrittivo rispetto alle BAT (5 mg/Nmc) portano alla considerazione della totale rientranza nella BAT. - La periodicità degli autocontrolli è rispondente (almeno annuale) - La metodologia applicata è UNI EN 13284-1
Zinco e suoi composti (BAT 128)	<i>Da Applicare</i>	Monitoraggio secondo periodicità (annuale) del parametro zinco su tutte le emissioni secondo norma EN 14385

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Pb e Ni	<i>Applicata</i>	➤ Metodologia applicata è per entrambi i parametri UNI EN ISO 11885:09 – ITISAN 88/19
Emissioni di mercurio BAT 11. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate	<i>Non applicabile</i>	➤ Non sono presenti emissioni di mercurio
Emissioni di anidride solforosa BAT 12. Al fine di ridurre le emissioni di SO ₂ dai gas di scarico con un elevato tenore di SO ₂ e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO ₂ liquido.	<i>Non applicabile</i>	➤ Non sono presenti emissioni di anidride solforosa
Emissioni di NO_x BAT 13. Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NO _x derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate.	<i>Non applicabile</i>	➤ Non sono presenti emissioni di NO _x da processi pirometallurgici
Emissioni nell'acqua, compreso il loro monitoraggio:		
BAT 14. Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione	<i>Non applicabile</i>	➤ Non sono presenti emissioni di acque reflue industriali
BAT 15 Al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate.	<i>Non applicabile</i>	➤ Non sono presenti emissioni di acque reflue industriali
BAT 16. La BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		
TRATTASI DEL MONITORAGGIO DELLE ACQUE PIOVANE DI DILAVAMENTO PIAZZALE TRATTATE ALL'IMPIANTO DI DEPURAZIONE .A tutt'oggi il prelievo delle acque e la consegna del campione avveniva a cura del personale aziendale con periodicità annuale. Si propone da ora l'effettuazione del campionamento a cura di tecnico specializzato al fine del rispetto della norma ISO 5667, o l'acquisto della suddetta norma e la formazione e addestramento di personale interno, e periodicità semestrale dei controlli.		
pH	<i>Applicata</i>	La stabilità nei dati analitici consente la periodicità annuale dei controlli
C.O.D	<i>Applicata</i>	La stabilità nei dati analitici consente la periodicità annuale dei controlli
B.O.B.₅	<i>Applicata</i>	La stabilità nei dati analitici consente la periodicità annuale dei controlli
Solidi Sospesi Totali (TSS)	<i>Applicata</i>	La stabilità nei dati analitici consente la periodicità annuale dei controlli
Idrocarburi Totali	<i>Applicata</i>	La stabilità nei dati analitici consente la periodicità annuale dei controlli
Nichel (Ni)	<i>Applicata</i>	La stabilità nei dati analitici consente la periodicità annuale dei controlli
Piombo (Pb)	<i>Applicata</i>	La stabilità nei dati analitici consente la periodicità annuale dei controlli
Zinco (Zn)	<i>Applicata</i>	La stabilità nei dati analitici consente la periodicità annuale dei controlli

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.	<i>Non applicabile</i>	➤ Non sono presenti emissioni di acque reflue industriali
Rumore:		
BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti	<i>Applicata</i>	➤ Gli impianti a maggior rumorosità (mulini) sono chiusi all'interno di strutture fonoassorbenti, i restanti sono quasi tutti interni al capannone
Orientamento delle macchine rumorose	<i>Applicata</i>	➤ Il posizionamento delle macchine all'esterno del capannone è stato deciso per minimizzare gli impatti e l'eventuale disagio ai recettori sensibili.
BAT 19. Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
Riduzione al minimo dell'impiego di sostanze odorose	<i>Applicata</i>	➤ Non si fa uso di sostanze odorose nel ciclo produttivo
Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori	<i>Applicata</i>	➤ Utilizzo di prodotto a base biologica (proteasi, esterasi, lipasi, amilasi, cellulasi, ureasi), sulle emissioni dei forni, al fine di abbattere gli eventuali odori derivanti dalle stesse.
Tecniche di post-combustione o filtraggio, compresi i biofiltri	<i>Applicata</i>	➤ Presenza di filtri a maniche

Bat	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Emissioni nell'aria, Emissioni diffuse di polveri		
BAT 127. Al fine di ridurre le emissioni diffuse di polveri nell'aria derivanti dalla fusione, dalla fabbricazione di leghe e dalla colata di lingotti di zinco, la BAT consiste nell'utilizzare le apparecchiature in condizioni di pressione negativa.	<i>Applicata</i>	➤ Presenza di cappe di aspirazione sui forni fusori, tutti gli impianti sono dotati di impianto di captazione e filtrazione
Emissioni nell'aria, Emissioni convogliate di polveri		
BAT 128. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dalla fusione, dalla fabbricazione di leghe, dalla colata di lingotti di zinco e dalla fabbricazione di polvere di zinco, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	<i>Applicata</i>	➤ Presenza di filtri a maniche su tutti gli impianti di filtrazione, il limite applicato da piano di monitoraggio AIA è inferiore a quello della BAT 128 (4.5 mg/Nm ³)
Acque reflue		
BAT 129. Al fine di evitare la produzione di acque reflue provenienti dalla fusione e dalla colata di lingotti di zinco, la BAT consiste nel riutilizzare l'acqua di raffreddamento.	<i>Non applicabile</i>	➤ Non sono presenti acque reflue di lavorazione
Rifiuti		
BAT 130. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento derivante dalla fusione di lingotti di zinco, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una o entrambe le tecniche riportate in appresso. [...]	<i>Applicata</i>	➤ Nessun rifiuto viene inviato a smaltimento.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica per il quale è stata presentata domanda di modifica sostanziale AIA.

C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC

Lo stabilimento della Metalsider 2 s.p.a. è situato in area extra urbana, a destinazione d'uso industriale, confinante con zone prevalentemente agricole. Considerando l'intorno di 500 metri dallo stabile, si evidenzia, entro tale intorno, oltre alla presenza di aree agricole, anche la presenza di parte del letto del fiume Panaro. Il contesto territoriale circostante l'attività si può definire ad insediamento prevalentemente rurale, con una parte di residenziale e industriale nella zona di Navicello. In particolare, a sud, è presente una zona definita come area di rilievo comunale in ambiti specializzati per attività produttive. Non sono presenti nell'intorno siti di tutela paesaggistica o insediamenti storici. A circa 280 metri a Ovest dal fabbricato è presente un elettrodotto ad alta tensione la cui fascia di rispetto (100 metri) non coinvolge l'insediamento. Il limite urbano della città di Modena, prossimo all'insediamento, è individuato nella località "Torrazzi" a circa Km 2,5 a sud-ovest. Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste. Non sono previsti serbatoi interrati di prodotti petroliferi.

L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 334/99 (attuazione della Direttiva 96/82/CE – SEVESO bis).

L'azienda si è confrontata con le BATc; a tal proposito rispetto alla BAT 1 la ditta ha proposto un sistema di gestione ambientale non certificato che per alcuni aspetti deve essere implementato come riportato nella sezione prescrittiva. Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, i filtri installati determinano un adeguato abbattimento degli inquinanti. L'installazione di misuratore differenziale di pressione in continuo permette la visualizzazione del corretto funzionamento di tali filtri.

Le ultime modifiche presentate con la documentazione di riesame di AIA riguardano principalmente l'eliminazione di E2 ed il contenimento della matrice odorigena delle emissioni legate ai forni fusori. Tali proposte si basano principalmente su modalità gestionali, che la ditta ha richiesto di mantenere riservate in quanto frutto di segreti industriali; con questa soluzione i valori di COV determinati a camino risultano contenuti.

I rapporti di prova relativi ai campionamenti eseguiti al camino di E6, forniti con la documentazione integrativa richiesta dalla Conferenza dei servizi del 26/03/20, evidenziano il rispetto dei limiti sia per diossine (PCDD/PCDF), che di Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA), con valori di almeno un ordine di grandezza inferiori ai limiti, assunti come 0,1 ng/TEQ/Nmc per PCDD/PCDF e 0,01 mg/Nmc per IPA.

Inoltre, per quanto concerne le polveri emesse in atmosfera, con prevalente ricaduta sul tetto e sul piazzale, la collocazione in zona con venti deboli limita molto la dispersione delle stesse nell'intorno del sito. Le polveri dei piazzali sono trascinate dalle acque meteoriche (assieme ad eventuali altri inquinanti da dilavamento) nel sistema di raccolta dotato di vasca di prima pioggia. Tuttavia, in passato sono pervenute segnalazioni per maleodorazioni da parte di residenti nelle aree limitrofe all'insediamento; per tale motivo è opportuno mantenere sotto controllo il valore di COT che a concentrazioni a camino superiori a 100mg/Nmc risulta spesso collegato alle sostanze odorigene e acquisire ulteriori informazioni in merito alle sostanze odorigene emesse. Riguardo le restanti BATc si conferma il completo adeguamento.

Per quanto riguarda le emissioni in acqua l'azienda è collocata in un'area classificata per il rischio idraulico come "A3 - Aree depresse ad elevata criticità idraulica aree a rapido scorrimento ad elevata criticità idraulica (Art.11)" quindi non particolarmente problematica. Per quanto attiene le aree di stoccaggio dei materiali ferrosi che possono dare cessioni di metalli a seguito di dilavamento, al fine di non contribuire ad un ulteriore peggioramento delle acque di falda sottese, già di per sé qualitativamente scadenti, è opportuno che le stesse siano impermeabilizzate.

Riguardo gli scarichi idrici, l'area, nella quale è insediata l'attività, non è servita da un sistema di pubblica fognatura di raccolta delle acque reflue.

La situazione attualmente autorizzata prevede il convogliamento delle acque nere, provenienti dai servizi igienici, in due condotte fognarie dedicate, servite da fosse biologiche e successivi impianti ad ossidazione totale, che raggiungono, attraverso due distinti punti di scarico (S6 e S7), un fosso irriguo confluyente, dopo alcune centinaia di metri, nella “fossa monda”. Tali impianti sono indicati nella tabella A della delibera della Giunta Regionale n°1053/2003. Considerato che nello stabilimento sono impiegati meno di 30 addetti e che la stessa D.G.R. alla tabella D prevede l’obbligo del rispetto di limiti, relativi ad alcuni parametri, solo per gli scarichi di impianti a servizio di almeno 50 abitanti equivalenti, gli scarichi della Metalsider 2 s.p.a. sopra individuati non devono rispettare alcun limite o prescrizione particolare salvo l’effettuazione degli ordinari interventi di manutenzione dei manufatti di trattamento e depurazione.

Le acque meteoriche che interessano la copertura degli uffici posti su via Villavara e sul lato sud-est dello stabilimento, sono allontanate tramite condotte a dispersione in fosso stradale o su terreno. Le acque meteoriche che interessano le aree cortilive, nelle quali è previsto lo stoccaggio di materiali/rifiuti, e la copertura dello stabilimento, invece, confluiscono, attraverso apposita rete di raccolta, in una vasca di prima pioggia, servita da un impianto di trattamento chimico fisico, posta nelle pertinenze della “Nuova Eurozinco s.p.a.” e da questa gestito. A seguito di una precedente modifica, comportante l’acquisizione di una nuova area esterna di 8757 m2, l’azienda ha introdotto un nuovo scarico denominato S8 derivante costituito dalla raccolta delle acque meteoriche che dilavano una porzione di tale area di circa 2000 m2, da utilizzarsi per stoccaggio rifiuti e parcheggio automezzi. L’area è dotata di un sistema di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia, con successivo invio ad una vasca di 40 m3. Le acque, previo trattamento in impianto chimico fisico, sono scaricate, nel fosso di scolo confluyente nel canale Fossa Monda.

Relativamente, invece, ai consumi di acqua, l’attività non è idroesigente in quanto il 97% del consumo da acquedotto comunale viene utilizzato per uso domestico e il restante 3% è utilizzato per il rabbocco del circuito chiuso del sistema di raffreddamento della lingottatrice.

I rifiuti costituiscono le materie prime del processo produttivo; per lo svolgimento di tale attività di gestione rifiuti la ditta è in possesso di autorizzazione al recupero in regime semplificato ai sensi dell’art 216 del D.Lgs 152/06.

In particolare l’azienda ritira varie tipologie di rifiuti di zinco da destinare a lavorazione e successiva fusione. Il quantitativo di rifiuti destinati al recupero (operazioni R13 ed R4) che la Ditta può ritirare, su base annua, è indicato in allegato II alla presente.

Confronto con art. 184 ter del D.Lgs 152/06

In seguito alla modifica dell’ art. 184 ter del D.Lgs. 152/06 (così come modificato dalla L.128/2019), nonché alla emanazione delle “Linea Guida sulla disciplina di cui all’art 184-ter del D.Lgs 152/06” pubblicate con Delibera SNPA n.67/2020, inerenti i criteri e le condizioni relative alla cessazione della qualifica di rifiuto per la produzione di End of Waste che non sono ancora regolamentate da Direttive Comunitarie e da specifiche normative nazionali, ma che rientrano nelle autorizzazioni cosiddette “caso per caso”, si formulano le seguenti valutazioni. La ditta effettua operazioni di recupero R4 dei rifiuti ritirati da terzi per l’ottenimento di “metalli e leghe nelle forme usualmente commercializzate” e “zinco nelle forme usualmente commercializzate”: l’attività di trattamento è svolta sia in procedura semplificata, secondo il DM 05/02/98 di cui allegato 2, che in procedura ordinaria inserita in AIA.

I rifiuti autorizzati in procedura ordinaria sono costituiti da EER 110502 – ceneri di zinco, identificate dalla ditta come “schiumature di zinco” per superamento dei quantitativi del DM 05/02/98) e EER 100501 – scorie della produzione primaria e secondaria dello zinco, rifiuto non indicato dal DM).

Per il rifiuto EER 110502 il processo di recupero dei rifiuti (R4), risultando conforme al DM 05/02/98 (quale riferimento tecnico) per quanto concerne tipologie di rifiuti in ingresso,

provenienza e caratteristiche delle materie prime ottenute consente di ritenere soddisfatti i criteri a), b) e c), così come definite all'art. 184 - ter comma 3.

L'impianto in questione, differendo tuttavia per le quantità di rifiuti recuperabili, dovrà pertanto soddisfare il rispetto dei criteri di cui ai punti **d) sistema di gestione** ed **e) dichiarazione di conformità**.

Il rifiuto EER 100501 non essendo indicato tra quelli del DM 05/02/98 per le operazioni di recupero dovrà prevedere anche il rispetto del criterio di cui alla lettera a) .

Criteri specifici di cui all'art. 184-ter comma 3 del D.lgs 152/2006 e s.m.	Documentazione minima da presentare al fine di illustrare i criteri specifici di cessazione della qualifica di rifiuto
Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso	Deve essere descritto il sistema di gestione che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, ovverosia le condizioni e i criteri sopra riportati e deve essere descritta la documentazione del suddetto sistema (ad esempio check list, report periodici, ecc.) che evidenzia che per ogni lotto siano rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto
Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità	Deve essere presentato il modello della dichiarazione di conformità, ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445, che deve contenere tutte le informazioni tali che per ogni lotto sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri sopra riportati per la cessazione della qualifica di rifiuto. La scheda di conformità allegata dovrà contenere le seguenti sezioni minime: 1. Ragione sociale del produttore; 2. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto 3. Quantificazione del lotto di riferimento 4. Rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti
EER 100501 – scorie della produzione primaria e secondaria dello zinco -	
Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero	Deve essere valutata la compatibilità del rifiuto in ingresso con il processo di recupero e con le caratteristiche finali delle materie prime. Devono essere descritte le tipologie provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto e i relativi codici EER, evidenziando la compatibilità per la produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto sia dal punto di vista tecnico-prestazionale che ambientale, in funzione dell'uso. Ai fini della verifica della conformità andranno valutate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi al processo di recupero, anche con riferimento alle potenziali sostanze inquinanti presenti sulla base del processo di provenienza, tenendo conto dei requisiti finali (standard tecnici ed ambientali) che devono essere posseduti dalla sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.

Si ritiene infine opportuno precisare in merito **alla sorveglianza radiometrica delle materie prime in ingresso** (costituite da rifiuti metallici) che la stessa è condizione essenziale ai sensi del DM 05/02/98 per l'accettabilità dei rifiuti. Inoltre si rammenta che l'impianto in questione è soggetto alla sorveglianza radiometrica secondo quanto previsto all'art. 157 del D.Lgs 230/95 così come modificato dal D.Lgs 100/2011.

Riguardo al rumore, la situazione autorizzata è già stata valutata positivamente dal tecnico competente dell'Azienda. Si segnala che la ditta in passato era stata oggetto di un esposto di rumore, legato in particolar modo all'utilizzo di un compattatore mobile collocato nell'area di pertinenza aziendale; sono pertanto stati condotti rilievi da parte di Arpae, prot. PG/2019/125398 del 08/08/2019 e tali misure hanno evidenziato il rispetto dei limiti. Si evidenzia l'importanza di una gestione corretta in termini di posizionamento spaziale di tale impianto mobile di pressatura, in quanto oggetto di potenziale criticità.

Dal punto di vista dei trasporti, il rapporto esistente tra l'attività e il sistema delle infrastrutture per la mobilità è estremamente ridotto in quanto le condizioni di esercizio dell'impianto definiscono una modesta presenza di veicoli pesanti sia in entrata che in uscita, diluiti nell'arco dell'intera giornata. L'attività ha sbocco su strade extraurbane secondarie delle quali non altera il carico veicolare.

Ciò premesso per la parte del nuovo impianto non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore.

➤ **Vista la documentazione presentata, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D.**

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

L'assetto tecnico dell'impianto non richiede adeguamenti, pertanto, tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di validità del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 Finalità

1. La Ditta Metalsider 2 s.p.a. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare **all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dall'Autorità Competente in accordo con la Regione Emilia Romagna.

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quatuordecies comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad ARPAE di Modena e al Comune di Modena. Tali modifiche saranno valutate da ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo

ritenga necessario, aggiorna l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera *l-bis*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al Gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del Gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il Gestore deve inviare a ARPAE di Modena una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della *normativa in materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** ARPAE di Modena e Comune di Modena in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.
7. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).
8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "valutazione di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata contestualmente alla trasmissione del report annuale relativo al 2014) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.
9. Rispetto al Sistema di Gestione Ambientale (SGA) adottato, considerate anche le indicazioni riportate nella "**Linea Guida sulla disciplina di cui all'art 184-ter del D.Lgs 152/06**", si richiede di approfondire le procedure di seguito indicate e di fornire una relazione tecnica a riguardo entro il 31/12/2020 ad ARPAE di Modena, AUSL di Modena e Comune di Modena:

- procedure per la caratterizzazione del rifiuto (omologa dei rifiuti) e accettazione del rifiuto in ingresso all'impianto condotta da personale adeguatamente formato: occorre individuare gli eventuali contaminanti critici che rendono il rifiuto non idoneo al processo di recupero e le modalità di detenzione dei rifiuti non conformi;
- procedura di gestione delle emissioni diffuse che preveda l'individuazione delle fonti più importanti delle emissioni di polveri e la definizione delle azioni e tecniche adottate per evitare o ridurre tali emissioni;
- integrazione della procedura agli atti "PR 05.b" relativa alle emissioni in atmosfera con la descrizione delle azioni da intraprendere;
- procedura per la gestione delle emergenze o riferimento ai documenti già presentati, fornendo indicazioni sufficienti al fine una loro tracciabilità all'interno del contesto organizzativo aziendale;
- procedure della verifica della radioattività conforme a quanto indicato al D.Lgs 230/95 così come modificato dal D.Lgs 100/2011.

D2.3 raccolta dati ed informazione

1. Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

D2.4 Emissioni in atmosfera

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.

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 N.1 triturazione macinazione fusione	PUNTI DI EMISSIONE N. 3 lavorazione e macinazione schiumature ceneri di Zn	PUNTO DI EMISSIONE N.4 bruciatori forno fusione FF1
data prevista di messa a regime	-	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	39500	12000	Tiraggio naturale
Altezza minima dal suolo (m)	-	11	11	11
Durata (h/g)	-	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	4,5	20	5
Piombo e suoi composti espressi come Pb (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	4,5	-	-
Nichel e suoi composti espressi come Ni (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,9	-	-
ossidi di azoto (NOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792	-	-	350

	Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)			
ossidi di zolfo (SOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	35
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrollo	-	Semestrale + COT* + conc. odori*	Semestrale	annuale

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionament o e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.5 bruciatori forno fusione FF2	PUNTO DI EMISSIONE N.6 Fusione e trasporto automatico FF2/ trattamento intermedio FF3/ bracci di saldatura zona officina	PUNTO DI EMISSIONE N.7 Motore Pressa	PUNTO DI EMISSIONE N.8 Mulino M4 e tritratore	PUNTO DI EMISSIONE N. 9 Cogeneratore emergenza
data prevista di messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	Tiraggio naturale	44000	-	12000	-
Altezza minima dal suolo (m)	-	11	12	-	12	-
Durata (h/g)	-	24	24	-	24	-
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284- 1	5	4,5	-	13	
Piombo e suoi composti espressi come Pb (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	-	4,5	-	-	-
Nichel e suoi composti espressi come Ni (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	-	0,9	-	-	-
ossidi di azoto (NOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	350	350	-	-	-
ossidi di zolfo (SOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791	35	35	-	-	-

	Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)					
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	-	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrollo	-	annuale	Semestrale + COT* + conc. odori*	-	Semestrale	-

*indagine conoscitiva per E1 ed E6 con frequenza trimestrale, con ricerca di COT (della durata di almeno 3 ore consecutive), da effettuarsi in concomitanza ad un monitoraggio della concentrazione di odore in Unità Odorimetriche, in corrispondenza del picco di COT determinato dall'introduzione del "ballettone" o altro materiale (ad esempio granella di zinco). Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di concentrazione di odore, sia in termini di flusso di odore. Il valore ottenuto, sia di COT che delle sostanze odorigene in ouE/m³ deve essere inteso come "valore conoscitivo" e non come valore limite di emissione. I risultati dei primi quattro controlli relativi alla misura di COT e della concentrazione di odore in ouE/m³ su E1 ed E6, dovranno essere comunicati e presentati ad Arpae con apposita relazione tecnica che riassume gli esiti dei monitoraggi; la relazione deve includere anche uno studio di valutazione con adeguato modello matematico di ricaduta che attesti il rispetto dei criteri ai recettori (in base ai riferimenti per lo specifico contesto territoriale) utilizzando i valori reali conoscitivi ottenuti nei monitoraggi periodici.

In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché ai riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l'Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi di COT e della concentrazione di odore, alla modifica della loro periodicità, all'inserimento di un valore obiettivo sia di COT che di emissione odorigena o altri interventi impiantistici.

Metodica di analisi COT: UNI EN 12619 - Odori UNI EN 13725.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

- Il Gestore dell'impianto è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'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 e uniformità 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; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà di ARPAE di Modena richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari	Condotti rettangolari
--------------------	-----------------------

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

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. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà

quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

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

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

- Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM,
- metodi normati e/o ufficiali,
- altri metodi solo se preventivamente concordati con ARPAE di Modena.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con ARPAE di Modena. Inoltre, per gli inquinanti riportati potranno essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare **la data di messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC (o lettera raccomandata a/r o fax) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d'abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento

dell'impianto produttivo) deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli", ove previsto, oppure, registrata con modalità comunque documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 anni**.

7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti degli adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi e costituiti da misuratori istantanei di pressione differenziale.
8. il gestore deve garantire attraverso l'adozione degli opportuni accorgimenti tecnici, che sia sempre garantita la raccolta delle polveri filtrate dagli impianti collegati ai filtri a maniche F1 e F2 (emissione 1) anche in caso di fermo dell'impianto collegato al filtro a maniche F5 (emissione E6).

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

9. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
 - la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento.

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

10. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'ARPAE di Modena **entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento** stesso, indicando:
 - il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da

ARPAE di Modena – Distretto territorialmente competente, firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno cinque anni. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'ARPAE di Modena utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.

12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni.
13. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate all'ARPAE di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
14. Il gestore è tenuto a mettere in opera tutte quelle modalità di gestione del sito atte ad evitare l'emissione diffusa e fuggitiva di inquinanti in ambiente esterno e, quindi, anche nell'ambiente di lavoro. Il cortile esterno e comunque tutte le aree potenzialmente fonte di emissioni polverulente da trasporto eolico devono essere mantenute pulite. **L'Azienda è tenuta ad effettuare, quando necessario, pulizie periodiche dei piazzali**, al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. E' consentito lo scarico in acque superficiali di acque provenienti da servizi igienici (usi domestici) nei punti S6 e S7, fosso irriguo che dopo alcune centinaia di metri scarica nel "Fossa Monda". Le fosse biologiche e i relativi impianti di ossidazione totale devono sempre essere mantenuti efficienti.
2. E' consentito lo scarico (S8) in acque superficiali di reflui costituiti dalle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali adibiti allo stoccaggio di materie prime e rifiuti, previo trattamento chimico fisico, nel rispetto dei limiti di tabella 3 allegato 5 al D.Lgs. 152/06. Per la verifica di tali limiti il gestore deve provvedere a monitorare almeno i seguenti parametri: pH – solidi sospesi totali – BOD5 – COD – Idrocarburi Totali - Nichel – Piombo – Zinco. Le acque meteoriche dovranno essere convogliate allo scarico, successivamente al trattamento, entro le 48/72 ore successive all'evento meteorico.

Quadro riassuntivo delle emissioni idriche

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE S8
reflui costituiti dalle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali adibiti allo stoccaggio di materie prime e rifiuti – impianto di trattamento chimico fisico	metodiche IRSA - CNR	Tabella 3 allegato 5 D.Lgs. 152/06 (in acque superficiali)
reflui costituiti da acque meteoriche palazzina uffici	-	-
reflui costituiti da scarichi servizi igienici	-	-

3. Deve essere mantenuto funzionante il contatore che permette di quantificare le acque inviate a Nuova Eurozinco s.p.a. o comunque ne deve essere fatta una stima / calcolo;

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione e l'efficienza di tutte le strutture e i sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (depositi di materie prime e rifiuti, serbatoi, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo sottosuolo ed acque sotterranee; mantenendo, inoltre, sempre vuoti i relativi bacini di contenimento. Relativamente al bacino di contenimento delle vasche di trattamento, deve essere sempre garantita una volumetria di sicurezza per evitare sversamenti e verificato il funzionamento del dispositivo che permette lo svuotamento dello stesso al raggiungimento del livello dichiarato.
2. Non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione / valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano.
3. rispettare i seguenti limiti:

Limite di zona		Limite differenziale	
Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
60 dB(A)	50 dB(A)	5	3

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. ultima valutazione impatto acustico):

Punto (*)	Descrizione
P1	Confine Est
P2	Confine Nord
P3	Confine Nord
P4	Confine Sud

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di variazioni alle sorgenti sonore o dell'intorno aziendale.

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

Recettori sensibili (*)	Descrizione
R1	Abitazioni lato Ovest 300 mt
R2	Abitazione su S.P. n.2 lato Nord Est 350mt
R3	Abitazioni lato Sud 160 mt.

(*) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto

5. nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. il gestore è autorizzato alla messa in riserva (operazione R13) e recupero (operazione R4) dei seguenti rifiuti non pericolosi:

10 00 00 RIFIUTI PRODOTTI DA PROCESSI TERMICI

10 05 00 rifiuti della metallurgia termica dello zinco

10 05 01 scorie della produzione primaria e secondaria

11 00 00 RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DAL RIVESTIMENTO DI METALLI ED ALTRI MATERIALI; IDROMETALLURGIA NON FERROSA

11 05 00 rifiuti prodotti da processi di galvanizzazione a caldo

11 05 02 ceneri di zinco (schiumature di zinco)*

**la descrizione specifica tra parentesi deve sempre essere riportata*

2. la messa in riserva (operazione R13) e il recupero (operazione R4) dei rifiuti non pericolosi è consentita per le quantità istantanee ed annue riportate nella seguente tabella:

Codice CER	Descrizione	Operazione autorizzata	Quantità max trattata annualmente (t/a)	Quantità istantanea Autorizzata alla messa in riserva	Modalità di stoccaggio
110502	Ceneri di zinco (Schiumature di zinco)	R4 (con R13)	20000	4000 t	Contenitori metallici nell'area cortiliva - in cumulo o in cassoni all'interno del capannone
110502	Ceneri di zinco	R13	2000	300	Contenitori metallici nell'area cortiliva - in cumulo o in cassoni all'interno del capannone
100501	Scorie della produzione primaria e secondaria	R4 (con R13)	1000	100	Contenitori metallici nell'area cortiliva – in cumulo o in cassoni all'interno del capannone

- E' consentito lo stoccaggio dei rifiuti nelle aree esterne ed interne dello stabilimento come previsto dalla planimetria agli atti "Tav. unica stato di progetto 2020";
- I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
- Le schiumature di zinco, le polveri e colaticci di Zn e il rottame di zinco, indipendentemente dalla provenienza, devono essere considerati rifiuto e, come tali, sottoposte alla normativa sui rifiuti.
- le aree di stoccaggio rifiuti ritirati da terzi autorizzati in procedura semplificata (allegato 2) devono essere separate dalle aree in stoccaggio dei rifiuti autorizzati in AIA. **Entro il 01/09/20 dovrà essere presentata una planimetria aggiornata.** Le suddette aree devono essere opportunamente identificate da idonea cartellonistica riportante la procedura autorizzativa e i codici EER dei rifiuti.
- il registro di carico e scarico dei rifiuti deve essere compilato garantendo la tracciabilità e l'identificazione dei rifiuti ingressati con le due procedure autorizzative distinte.
- lo stoccaggio dei rifiuti EER – 110502 ceneri di zinco (schiumature di zinco) dovrà avvenire privilegiando le zone coperte (capannoni) o l'area esterna con pavimentazione impermeabile. Nell'area esterna impermeabilizzata dovrà essere condotto in idonei contenitori chiusi (fusti, cassoni o big bag impermeabilizzati);
- lo stoccaggio dei rifiuti EER – 110502 ceneri di zinco (schiumature di zinco) nelle aree esterne non impermeabilizzate dovrà essere condotto in idonei contenitori a chiusura

ermetica (fusti e cassoni) per evitare la contaminazione di suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

10. Le aree di stoccaggio dovranno essere identificate con idonea cartellonistica riportante il codice EER e la descrizione del rifiuto in deposito al momento, indicando anche se trattasi di rifiuto “EER 110502 ceneri di zinco (schiumature fini di zinco) – deposito temporaneo” o “EER 110502 ceneri di zinco (schiumature di zinco da terzi)”.

D2.9 energia

1. Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD, attuando ove possibile recuperi.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni delle procedure specifiche contenute nel piano operativo di gestione delle emergenze interno all'azienda;
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPA provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto del SAC – ARPAE di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale ed al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

1. Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
2. Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

<i>PARAMETRO</i>	<i>MISURA</i>	<i>FREQUENZA</i>		<i>REGISTRAZIONE</i>	<i>REPORT</i>
		<i>Gestore</i>	<i>ARPAE</i>		<i>Gestore (trasmissione)</i>
Ingresso di materie prime e materiali ausiliari in stabilimento (compreso consumo reagenti depuratore)	Procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto lavorato	Procedure interne	In corrispondenza di ogni uscita	biennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

<i>PARAMETRO</i>	<i>MISURA</i>	<i>FREQUENZA</i>		<i>REGISTRAZIONE</i>	<i>REPORT</i>
		<i>Gestore</i>	<i>ARPAE</i>		<i>Gestore (trasmissione)</i>
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	lettura annuale	biennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

<i>PARAMETRO</i>	<i>MISURA</i>	<i>FREQUENZA</i>		<i>REGISTRAZIONE</i>	<i>REPORT</i>
		<i>Gestore</i>	<i>ARPAE</i>		<i>Gestore (trasmissione)</i>
Consumo di energia elettrica produttivo	contatore	lettura mensile	biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo di gas metano/gpl produttivo	contatore	lettura mensile	biennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera

<i>PARAMETRO</i>	<i>MISURA</i>	<i>FREQUENZA</i>		<i>REGISTRAZIONE</i>	<i>REPORT</i>
		<i>Gestore</i>	<i>ARPAE</i>		<i>Gestore (trasmissione)</i>
Portata e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica	Vedi D2.4.1	biennale	registro degli autocontrolli e rapporti di prova allegati	annuale

Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento (Δ Pfiltri a tessuto)	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	biennale	registro degli autocontrolli in caso di anomalie/malfunzionamenti	/
--	---	-------------	----------	---	---

* deve essere eseguito un monitoraggio triennale sulle emissioni E4 ed E5 al fine di verificare i flussi di massa effettivi degli NOx e Sox; dovrà pertanto essere garantita l'accessibilità ai punti di prelievo e la predisposizione dei bocchettoni anche per E4 ed E5.

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo emissioni in recettore idrico

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate**	verifica analitica	Vedi D2.5.2	biennale se necessario	conservazione rapporti di prova	annuale
Sistemi di controllo di funzionamento dell'impianto di depurazione	controllo visivo	giornaliera solo in caso di anomalie/malfunz. con specifica intervento	biennale se necessario	registro cartaceo e/o elettronico degli interventi	/
Caratterizzazione fanghi di depurazione	analisi chimica	annuale	biennale	conservazione rapporti di prova	annuale

** Le analisi chimiche dovranno riguardare almeno i seguenti parametri (rif. tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs.152/06): pH, COD, BOD5, Solidi Sospesi Totali, Idrocarburi Totali, Nichel, Piombo, Zinco.
Non è dovuta l'analisi di caratterizzazione dei fanghi del sistema di depurazione qualora gli stessi siano reimmessi nel ciclo di lavorazione.

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo rumore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	/	quando necessario o semestrale	biennale	registro cartaceo degli interventi e eventuali certificazioni	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	triennale	triennale con le verifiche a campione delle misure se necessario	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo inviati a recupero/smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti ritirati per messa in riserva/ recupero suddivisa per CER	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale

Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	biennale	/	/
--	------------------	-------------	----------	---	---

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance: consumi - risorse

PARAMETRO	MISURA	Modalità di calcolo	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Consumo specifico di materie prime	tonnellate su tonnellata	materie prime su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia elettrica	Kwh e GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia termica	m ³ di metano e GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
Fattore di produzione Rifiuti	Tonnellate su tonnellata	rifiuto prodotto su prodotto lavorato	cartacea o elettronica	annuale
Fattore di emissione del materiale particellare	Tonnellate su tonnellata	rapporto flusso di massa annuale totale su prodotto lavorato	cartacea o elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché, prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

Al fine di ottimizzare la gestione dell'impianto, si raccomanda al gestore quanto segue.

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;

- ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Il personale addetto dovrà essere opportunamente addestrato a prevenire ed affrontare le emergenze ambientali;
 6. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.
 7. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
 8. Il gestore è tenuto a mettere in opera tutte quelle modalità di gestione del sito atte ad evitare l'emissione diffusa e fuggitiva di inquinanti in ambiente esterno e, quindi, anche nell'ambiente di lavoro.
 9. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
 10. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
 11. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
 12. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
 13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.

ALLEGATO II

ISCRIZIONE N. MOD091

AL 'REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI' AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. DITTA METALSIDER2 S.P.A. CON SEDE LEGALE E IMPIANTO IN COMUNE DI MODENA IN LOCALITA' VILLAVARA VIA VIALAVARA, 15.

- Rif. int. N. 29/02077140354
- Sede legale e impianto in Comune di Modena loc. Villavara, via Villavara, 15
- impianto per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno punto 2.5B dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.)

A - SEZIONE INFORMATIVA

L'azienda, che opera nel settore dal 1980 (sino al dicembre 2003 con il nome di Metalsider S.p.a.) nel corso del 2006 si è trasferita da San Martino in Rio (Reggio Emilia) nell'attuale sede di Villavara provvedendo ad un parziale ammodernamento degli impianti produttivi.

L'impianto in oggetto dal 08/11/2006 è autorizzato con AIA, ai sensi della parte II del D.lgs 152/2006 modificata con D.lgs 128 del 29/06/2010 (che ha abrogato e sostituito il D.lgs 59/2005) come nuovo impianto produttivo, "impianto di fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 ton al giorno (punto 2.5b all. 8 parte II del D.lgs 152/2006 e ss.mm.).

I principali prodotti del processo produttivo sono costituiti da Zinco metallico e leghe di Zinco in pani e lingotti; tali prodotti sono ottenuti prevalentemente dal recupero mediante rifusione di rifiuti di zinco ritirati da terzi quali: rottame di zinco (punto 3.2 del D.M. 05/02/98 e ss. mm. CER 170404), mattes di zinco (punto 3.2 CER 110501), polveri e colaticci di zinco (punto 4.6 CER 110599), scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia del rame (punto 4.1 CER 100601)

La ditta inoltre è autorizzata con AIA a recuperare nello stesso processo produttivo rifiuti costituiti da schiumature di zinco CER 110502 e scorie della produzione primaria e secondaria dello zinco CER 100501.

B - SEZIONE DISPOSITIVA

1. La ditta Metalsider 2 s.p.a. è iscritta al numero MOD091 del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/06 parte quarta e ss.mm..
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA.

3. L'iscrizione ha la medesima validità dell'AIA cui costituisce allegato e deve esserne richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999 secondo cui costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:
 - a) aumento della potenzialità impiantistica;
 - b) aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;
 - c) introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;
 - d) introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 152/06 e sue ss.mm. .
5. Tutte le modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs 152/2006 e ss.mm.
6. Le dichiarazioni rese ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. 445/2000 ai fini della comunicazione dal legale rappresentante della ditta sono soggette ai controlli previsti dall'art. 71 del suddetto decreto.
7. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
8. Si prende atto delle modalità di svolgimento delle operazioni di recupero di rifiuti in procedura semplificata dichiarate dal gestore nelle comunicazioni agli atti.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

1. La ditta Metalsider 2 S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:
2. le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

3.2	rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti individuati dai seguenti codici[100899] e [120199]				Operazioni di recupero: R13, R4*			
3.2.3 lett. c	Operazioni di recupero: messa in riserva (R13) per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche (R4): oli e grassi <0,1% in peso; PCB e PCT <25 ppb; inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale; solventi organici <0,1% in peso; polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230; non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.							
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	mc	t/a	mc	t/a	
110501	zinco solido (MATTES DI ZINCO)	50	300	-	4000*	-	4000*	Prodotti ottenuti: 3.2.4 lett. e materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO
Subtotale		50	300	-	4000*	-	4000*	

**l'intero quantitativo di rifiuti può essere sottoposto anche alla sola operazione di messa in riserva (R13) e successivo conferimento ad impianti autorizzati al recupero R4.*

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

3.2	rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti individuati dai seguenti codici[100899] e [120199]				Operazioni di recupero: R13, R4*			
3.2.3 lett. c	Operazioni di recupero: messa in riserva (R13) per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche (R4): oli e grassi <0,1% in peso; PCB e PCT <25 ppb; inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale; solventi organici <0,1% in peso; polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230; non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.							
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	mc	t/a	mc	t/a	
170404	zinco (ROTTAME DI ZINCO)				5000*		5000*	Prodotti ottenuti: 3.2.4 lett. e materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO
Subtotale		50	300	-	5000*	-	5000*	

**l'intero quantitativo di rifiuti può essere sottoposto anche alla sola operazione di messa in riserva (R13) e successivo conferimento ad impianti autorizzati al recupero R4 ma resta fermo IL QUANTITATIVO TOTALE DI RIFIUTO codice EER 170404 destinato ad R13 pari a 35.000 t/anno (cfr prossima tabella)*

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

3.2	rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti individuati dai seguenti codici[100899] e [120199]						Operazioni di recupero: R13, R4	
3.2.3 lett. a	Operazioni di recupero: recupero diretto in impianti metallurgici.							
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	mc	t/a	mc	t/a	
110501	zinco solido (MATTES DI ZINCO)	5	15	-	170	-	170	Prodotti ottenuti: 3.2.4 lett. e materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO
170404	zinco (ROTTAME DI ZINCO)	10.000	3.500		35.000		35.000	
Subtotale		10.005	3.515	-	35.170	-	35.170	

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

3.2	rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]						Operazioni di recupero: R13	
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	mc	t/a	mc	t/a	
120104	polveri e particolato di materiali non ferrosi (POLVERI E PARTICOLATO DI ZINCO)	7.1	25	-	100	-	-	Prodotti ottenuti: 3.2.4 lett. e materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO
170404	zinco (ROTTAME DI ZINCO)	15	50		4.000			
Subtotale		22.1	75	-	4.100	-	-	

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

4.1	scorie provenienti dall'industria della metallurgia dei metalli non ferrosi, ad esclusione di quelle provenienti dalla metallurgia termica del Pb, Al e Zn, scorie dalla produzione del fosforo; scoria Cubilot						Operazioni di recupero: R13, R4	
4.1.3 lett. a	Operazioni di recupero: impianti di seconda fusione per il recupero dei metalli.							
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	mc	t/a	mc	t/a	
100601	scorie della produzione primaria e secondaria (della metallurgia del rame)							Prodotti ottenuti: 4.1.4 a) singoli metalli nelle forme usualmente commercializzate: zinco nelle forme usualmente commercializzate (zinco metallico e leghe di zinco in pani)
Subtotale		17,1	60	-	1.000	-	1.000	

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

4.6	<i>polveri di zinco e colaticci di recupero</i>						Operazioni di recupero: R13	
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		<i>mc</i>	<i>t</i>	<i>mc</i>	<i>t/a</i>	<i>mc</i>	<i>t/a</i>	
110599	<i>rifiuti non specificati altrimenti (POLVERI E COLATICCI)</i>							
Subtotale		7.1	75	-	100	-	-	

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

4.6	rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti individuati dai seguenti codici[100899] e [120199]						Operazioni di recupero: R13, R4	
4.6.3 lett. c	Operazioni di recupero: ciclo termico secondario dello zinco.							
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	mc	t/a	mc	t/a	
110599	rifiuti non specificati altrimenti (POLVERI E COLATICCI)							
Subtotale		17.1	60	-	500	-	500	

3. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione agli atti per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
4. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:
 - 1) art. 1 (*Principi generali*), comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - a) creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - b) causare inconvenienti da rumori e odori;
 - c) danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
 - 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni;
 - 3) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro;
 - 4) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;

- 5) art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
- 6) art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
- 7) art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
- 8) art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
- 9) art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
- 10) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
- 11) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
- 12) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- 13) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
- 15) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
- 16) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su

- basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
- 17) l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
 - 18) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
 - 19) i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
 - 20) le vasche devono essere provviste di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
 - 21) le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
 - 22) vasche, contenitori di liquidi e serbatoi (fissi o mobili) devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotati di dispositivi antitraboccamento o tubazioni di troppo pieno e di indicatori e allarmi di livello;
 - 23) le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
 - 24) le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;
 - 25) i recipienti fissi o mobili utilizzati all'interno degli impianti e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
 - 26) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento e da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
 - 27) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
 - 28) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
 - 29) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

5. i rifiuti oggetto della presente iscrizione devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella planimetria di riferimento agli atti;
6. i rifiuti prodotti dalla ditta e stoccati in deposito temporaneo dovranno essere mantenuti separati da quelli autorizzati alla messa in riserva che la ditta ritira da terzi;
7. l'altezza cumuli di rifiuti dovrà essere mantenuta inferiore a quella delle recinzioni perimetrali.

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

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