

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-313 del 25/01/2021
Oggetto	D.LGS 152/06 E SMI, L.R. 21/04 E SMI. COMECER SPA. INSTALLAZIONE IPPC SITA IN COMUNE DI CASTEL BOLOGNESE, VIA MAESTRI DEL LAVORO, N.90, ATTIVITA' DI PRODUZIONE E TRASFORMAZIONE METALLI (PUNTO 2.5b DELL'ALLEGATO VIII ALLA PARTE SECONDA DEL D.LGS 152/2006 E SMI). RILASCIO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2021-324 del 25/01/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	STEFANO RENATO DE DONATO

Questo giorno venticinque GENNAIO 2021 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, STEFANO RENATO DE DONATO, determina quanto segue.

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.LGS 152/06 E SMI, L.R. 21/04 E SMI. **COMECER SPA. INSTALLAZIONE IPPC SITA IN COMUNE DI CASTEL BOLOGNESE, VIA MAESTRI DEL LAVORO, N.90, ATTIVITA' DI PRODUZIONE E TRASFORMAZIONE METALLI (PUNTO 2.5b DELL'ALLEGATO VIII ALLA PARTE SECONDA DEL D.LGS 152/2006 E SMI). RILASCIO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.**

IL DIRIGENTE

PREMESSO che:

- Comecer spa è titolare dell'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) adottata dalla Provincia di Ravenna con provvedimento n. 286/2015 del 29/01/2015 e successive modifiche e aggiornamenti di cui alle Determine Dirigenziali di ARPAE SAC n. 2018-2395, 2019-1359 e n. 2019-4000 per la propria attività di realizzazione di sistemi per la protezione da radiazioni nucleari principalmente ospedalieri, sita in Comune di Castel Bolognese, via Maestri del Lavoro, n. 90;
- tale AUA ricomprende l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera (ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs n. 152/2006 e smi) e l'autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali in pubblica fognatura (ai sensi dell'art. 124 del D.Lgs n.152/2006 e smi);

VISTA la domanda di attivazione della procedura per il Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR) relativa al progetto di incremento della capacità produttiva di fusione di Piombo da 3,6 tonnellate/giorno a 14,4 tonnellate/giorno, presentata in data 06/08/2019 (PG/2019/124509) da Comecer spa (C.F./P.IVA 02404790392) con sede legale e installazione in Comune di Castel Bolognese, via Maestri del Lavoro n. 90, con contestuale domanda di rilascio di AIA per aumento della capacità produttiva con superamento della soglia prevista all'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi, punto 2.5, lettera b, presentata ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n.152/2006 e smi anche per via telematica tramite il Portale AIA-IPPC in data 06/08/2019 (PG/2019/123697);

CONSIDERATO che a seguito della modifica prevista, si configura lo svolgimento di nuova attività IPPC di cui alla categoria 2.5b dell'allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/2006 smi (*"fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli"*);

VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui alla Parte Seconda del D.Lgs n. 152/06 e smi) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1795 del 31 ottobre 2016* recante direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015, che fornisce indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, sostituendo la precedente DGR n. 2170/2015;
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1181 del 23 luglio 2018* di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015 che individua strutture autorizzatorie articolate in sedi operative provinciali (Servizi Autorizzazioni e Concessioni) a cui

competono i procedimenti/processi autorizzatori e concessori in materia di ambiente, di energia e gestione del demanio idrico;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dall'incaricato del procedimento individuato per la pratica ARPAE Sinadoc n. 23904/2019 emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:
 - Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e smi;
 - Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni, richiamato in particolare il Titolo III-bis della parte seconda;
 - richiamati in particolare l'art. 6 del D.Lgs n. 152/2006 e smi recante, tra l'altro, principi generali dell'AIA e gli artt. 29-bis "Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili", 29-quater "Procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale", art. 29 "Autorizzazione Integrata Ambientale", che disciplinano le condizioni per il rilascio dell'AIA;
 - Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, in particolare l'art. 2, comma 3, l'allegato II "Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rinnovo di autorizzazione integrata ambientale" e l'art. 2, comma 5, e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame" e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione;
 - Circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. n. 21/04", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
 - 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. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
 - Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 1113 del 27/07/2011 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA)";
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 5249 del 20/04/2012 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
 - Circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 (sesta circolare IPPC) avente per oggetto "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;

- Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)" e successive modifiche e integrazioni;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16/03/2015 avente ad oggetto: "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
 - documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, Conclusioni sulle BAT (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai Bref comunitari, possono essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);
 - Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018, avente ad oggetto: "Piano regionale di ispezione per installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive";
- con provvedimento della Provincia di Ravenna n. 286 del 29/01/2015 è stata rilasciata l'AUA alla ditta Comecer spa, avente sede legale ed installazione in via Maestri del Lavoro n. 90, Comune di Castel Bolognese, successivamente aggiornata con provvedimenti n. 2395/2018, n. 1359/2019 e n. 4000/2019;
 - il progetto sottoposto a PAUR, comportando **l'incremento di capacità produttiva da 3,6 t/g a 14,4 t/g di fusione del piombo**, fa sì che nell'installazione di Comecer spa venga superata la soglia prevista dall'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi, per la fusione e lega di metalli non ferrosi, configurando di fatto l'avvio di una nuova attività IPPC, ai sensi del D.Lgs 152/06 e smi, per cui il gestore ha provveduto alla presentazione di una nuova domanda di AIA ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2) del D.Lgs n.152/2006 e smi e dell'art. 11, comma 1) della LR n. 21/2004 e smi;
 - la procedura di rilascio dell'AIA costituisce endoprocedimento del provvedimento autorizzatorio unico regionale (PAUR) di competenza regionale ai sensi del Titolo III della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi e della L.R. n. 4/2018 entrata in vigore il 05/05/2018, la cui istruttoria compete al Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di ARPAE territorialmente competente; il PAUR riguarda una procedura di VIA volontaria e di AIA, per la realizzazione di interventi finalizzati all'incremento della capacità fusoria di piombo da 3,6 a 14,4 t/giorno, all'interno dello stabilimento esistente di Comecer spa;
 - ai sensi dell'art. 27-bis, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. 4/2018, in seguito all'acquisizione della documentazione integrativa ai fini della verifica di completezza, l'autorità competente Regione Emilia-Romagna ha comunicato l'avvenuta pubblicazione sul sito web e sul BURERT dell'avviso di cui all'art. 23, comma 1, lettera e) del succitato decreto per il progetto in oggetto avvenuta il 02/10/2019;
 - al fine di coordinare e semplificare i lavori istruttori per l'eventuale richiesta di integrazioni veniva indetta, con nota PG/2019/17369, una Conferenza di Servizi istruttoria in modalità sincrona che si riuniva in data 25/11/2019, da cui emergeva la necessità di acquisire elementi integrativi, richiesti al proponente in data 18/12/2019 (PG/2019/194044);
 - il proponente ha richiesto in data 09/01/2020 (PG/2020/3013) proroga, fino al 15/07/2020, per la presentazione della documentazione integrativa, che è stata concessa da ARPAE SAC con PG/2020/4497 del 13/01/2020;
 - con nota acquisita da ARPAE SAC con PG/2020/95067 del 02/07/2020 Comecer ha richiesto ulteriore proroga per la presentazione della documentazione integrativa, concessa con PG/2020/95423 del 02/07/2020;
 - a seguito della presentazione da parte del proponente in data 05/10/2020 della documentazione integrativa (PG/2020/142486), veniva indetta per il 16/11/2020 (PG/2020/145410), la Conferenza di Servizi decisoria in modalità sincrona per il completamento del procedimento di autorizzazione unica di VIA, le cui valutazioni e conclusioni vengono assunte anche ai fini istruttori per il rilascio dell'AIA ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

- successivamente sono state presentate dal gestore, specificazioni e aggiornamenti ritenuti necessari al fine del superamento di alcune perplessità emerse in sede di conferenza dei servizi e della prosecuzione e conclusione del procedimento di PAUR comprensivo di VIA e di AIA: integrazione volontaria (PG/2020/175698 del 03/12/2020) in merito all'accorpamento dei due camini (E1, E9) afferenti ai forni fusori al fine di mantenere invariato il flusso di massa complessivo per il parametro Piombo;

VERIFICATO che il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie necessarie al rilascio di nuova AIA;

CONSIDERATO che:

- ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi, come modificato dal D.Lgs n. 46/2014 in recepimento della direttiva 2010/75/UE (cosiddetta "direttiva IED"), fatto salvo quanto Specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'AIA programma specifici controlli almeno una volta ogni 5 anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni 10 anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli. In adeguamento a tale previsione si rende pertanto necessario valutare l'integrazione del Piano di Monitoraggio dell'installazione inserito in AIA;
- la corretta applicazione del suddetto art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi è ancora oggetto di approfondimenti al tavolo tecnico nazionale Ministero Ambiente-Regioni e che è contemporaneamente attivo un gruppo di lavoro Regione Servizio VIPSA - ARPAE per la definizione dei criteri tecnici di valutazione delle proposte di monitoraggio basati anche sulle caratteristiche del sito dell'installazione, come comunicato dalla Regione Emilia-Romagna in data 03/04/2018 (ns.PGRA/2018/4339) e in data 04/10/2018 (ns. PGRA/2018/13005);

è pertanto rimandata ad apposito atto regionale l'approvazione dei criteri per l'applicazione di tale previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori (ns.PGRA/2018/13936);

PRESO ATTO di quanto presentato con la domanda di rilascio dell'AIA relativamente alla verifica eseguita dal gestore per cui, non sussiste l'obbligo di presentazione della relazione di riferimento sullo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

VISTA l'approvazione con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 115 del 11/04/2017 del Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), entrato in vigore il 21/04/2017, recante misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale;

CONSIDERATO che

- unitamente alla proposta di verbale conclusivo della Conferenza dei Servizi decisoria indetta nell'ambito del procedimento di autorizzazione unica di VIA regionale, veniva trasmesso al gestore in data 13/01/2021 (PG/2021/2021/4242) lo schema dell'AIA, ai sensi dell'art. 10, comma 5) della LR n. 21/2004 e dell'Allegato J alla DGR n. 1795/2016;
- durante la seduta della Conferenza conclusiva è stato condiviso e valutato il verbale conclusivo di conferenza dei servizi, apportando alcune modifiche e integrazioni non sostanziali evidenziate dal gestore anche in riferimento allo schema di AIA;
- durante la stessa seduta sono state condivise le prescrizioni contenute nel Provvedimento di VIA e nell'AIA compresa nel PAUR e il proponente non ha sollevato alcuna controdeduzione in merito;

PRESO ATTO delle conclusioni positive della Conferenza dei Servizi decisoria svolta in modalità telematica in data 21/01/2021 per il procedimento di autorizzazione unica di VIA, contenute nel verbale conclusivo e successivamente trasmesso alla competente Regione Emilia-Romagna per l'adozione del provvedimento autorizzatorio unico di VIA con deliberazione di Giunta Regionale;

DATO ATTO che sono stati avviati i controlli inerenti gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al Libro I, Titolo I, Cap.II del Decreto Legislativo 6 settembre 2011, n. 159, relative alla documentazione antimafia, tramite verifica alla Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia;

RITENUTO pertanto che sussistano gli elementi per procedere al rilascio a favore di Comecer spa di prima AIA per la installazione IPPC di cui al punto 2.5 b) dell'allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/2006 smi: *"fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli";*

DATO ATTO che la presente AIA sarà compresa nel Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale di VIA citato nelle premesse, **acquisendo efficacia dalla data di approvazione del PAUR stesso con deliberazione di Giunta Regionale;**

VISTA la deliberazione del direttore generale n. 144 del 30/12/2020, relativa al conferimento ad interim dell'incarico dirigenziale di Responsabile Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna dal 01/01/2021, al Dott. Stefano Renato de Donato;

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

SU proposta del responsabile del procedimento di AIA, Ing. Laura Avveduti, del Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna:

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

DETERMINA

1. **DI RILASCIARE**, ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi e della LR n. 21/2004 e smi, alla Ditta **COMECER SPA (C.F./P.IVA 02404790392)**, avente sede legale e attività in Comune di Castel Bolognese, via Maestri del Lavoro n. 90, nella persona del suo gestore Ing. Simone Volpi, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)** per l'esercizio dell'attività IPPC di realizzazione di sistemi principalmente ospedalieri per la protezione da radiazioni nucleari, di cui al punto **2.5 lettera b)** dell'allegato VIII al Dlgs 152/2006 e smi;
2. **DI DARE ATTO** che la presente determinazione, sostituisce la precedente AUA provvedimento n. 286 del 29/01/2015 e smi, le cui condizioni e prescrizioni vengono a decadere;
3. di fissare, ai sensi dell'art. 29-octies, commi 3) e 8) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, la **validità dell'AIA pari a 10 anni a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento**, fatto salvo che il riesame, con valenza anche in termini tariffari di rinnovo dell'AIA, è comunque disposto dall'autorità competente entro 4 anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale IPPC svolta nell'installazione;
4. **di vincolare l'AIA** con le relative condizioni di cui all'Allegato parte integrante del presente provvedimento, al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
 - a) la gestione e la conduzione dell'installazione, compresi gli interventi di adeguamento/miglioramento richiesti per lo svolgimento delle attività, devono essere attuati nel rispetto delle condizioni e delle prescrizioni indicate nella Sezione D dell'Allegato alla presente AIA;
 - b) la presente AIA è comunque soggetta a riesame qualora si verifichi una delle condizioni dall'art. 29-octies, comma 4) del D.Lgs n. 152/2006 e smi;
 - c) entro la scadenza dell'AIA ovvero a seguito della comunicazione di avvio del riesame da parte dell'autorità competente, il gestore è tenuto a presentare per via telematica, tramite il Portale AIA-IPPC, apposita istanza di riesame contenente le informazioni di cui all'art. 29-octies, comma 5) del D.Lgs n. 152/2006 e smi. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continua l'attività sulla base dell'AIA in suo possesso;
 - d) ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, **entro 30 giorni**, ad ARPAE SAC di Ravenna anche nelle forme dell'autocertificazione ai fini della volturazione dell'AIA;
 - e) in caso di modifica degli impianti, il gestore comunica le modifiche progettate per via telematica ad ARPAE SAC e ST di Ravenna e allo Sportello Unico per le Attività Produttive (SUAP) dell'Unione della Romagna Faentina, tramite i servizi del Portale AIA-IPPC. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 11, comma 3) della L.R. n.21/2004;
5. **di dare atto** che il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate da ARPAE, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/2006 e smi, al fine di verificare la conformità dell'installazione alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione; ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
6. **di dare atto** che, ai sensi dell'art. 88, comma 4bis, del D.Lgs 159/2011, il presente provvedimento è soggetto a condizione risolutiva e per tanto in caso di emissione di comunicazione antimafia interdittiva da parte del Ministero dell'Interno (Ufficio antimafia), il presente provvedimento verrà immediatamente revocato;

7. **di dare atto che, ai sensi dell'art. 20 della LR n. 4/2018, la presente AIA sarà ricompresa nel Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale di VIA citato nelle premesse, acquisendo efficacia dalla data di approvazione del PAUR stesso con deliberazione di Giunta Regionale;**
8. la Regione Emilia-Romagna in qualità di autorità competente del procedimento di autorizzazione unica di VIA, provvederà alla pubblicazione per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale telematico (BURERT) del PAUR, comprensivo della presente AIA, assolvendo anche agli obblighi di pubblicizzazione di cui all'art. 10, comma 6) della LR n. 21/2004 e smi;
9. di rendere noto che, ai sensi dell'art. 29-quater, commi 2) e 13) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art.10, comma 6) della LR n. 21/2004 e smi, copia della presente AIA e di qualsiasi suo successivo aggiornamento è resa disponibile per la pubblica consultazione sul Portale AIA-IPPC (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), sul sito istituzionale di ARPAE (www.arpae.it) e presso la sede di ARPAE SAC di Ravenna, piazza dei Caduti per la Libertà n. 2;

DICHIARA che:

- il presente provvedimento diviene esecutivo sin dal momento della sottoscrizione dello stesso da parte del dirigente di ARPAE - SAC di Ravenna o chi ne fa le veci, acquisendo efficacia dalla data di approvazione del PAUR con delibera di Giunta Regionale;
- 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;

infine **INFORMA** che avverso il presente atto gli interessati possono proporre ricorso giurisdizionale avanti al TAR competente entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro il termine di 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla notificazione o comunicazione dell'atto ovvero da quando l'interessato ne abbia avuto piena conoscenza.

II DIRIGENTE DEL
SERVIZIO AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
DI RAVENNA

Dott. Stefano Renato De Donato

Sezione informativa**A1) Definizioni**

Ai fini della presente AIA e ai sensi della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi, si intende per:

- **Inquinamento:** l'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore o più in generale di agenti fisici o chimici, nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento dei beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi.
- **Emissione:** lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.
- **Attività IPPC:** attività rientrante nelle categorie di attività industriali elencate nell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi.
- **Installazione:** l'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività IPPC 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.
- **Modifica:** variazione dell'impianto, comprese la variazione delle sue caratteristiche o del suo funzionamento, ovvero un suo potenziamento, che può produrre effetti sull'ambiente.
- **Modifica sostanziale:** variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto che, secondo l'Autorità Competente, produce effetti negativi e significativi sull'ambiente.
- **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.
- **Migliori Tecniche Disponibili (Best Available Techniques - BAT):** la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. In particolare, si intende per:
 - *tecniche:* sia le tecniche impiegate, sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
 - *disponibili:* le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;
 - *migliori:* le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.
- **Documento di riferimento sulle BAT (Bref):** documento pubblicato dalla Commissione europea ai sensi dell'art. 13, paragrafo 6 della direttiva 2010/75/UE.
- **Conclusioni sulle BAT:** documento adottato secondo quanto specificato dall'art. 13, paragrafo 5 della direttiva 2010/75/UE (pubblicato in italiano nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea) contenenti le parti di un Bref riguardanti le conclusioni sulle BAT, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle BAT, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito.
- **Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-Ael):** intervalli di livelli di emissione ottenuti in condizioni di esercizio normali utilizzando una BAT o una combinazione di BAT, come indicato nelle conclusioni sulle BAT, espressi come media di determinato arco di tempo e nell'ambito di condizioni di riferimento specifiche.
- **Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA):** il provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione, avente per oggetto la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento (*Integrated Pollution Prevention and Control - IPPC*) proveniente da attività IPPC, e prevede misure tese a evitare, ove possibile, o a ridurre le emissioni nell'aria, nell'acqua e nel suolo, comprese le misure

relative ai rifiuti, per conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente salve le disposizioni sulla Valutazione di Impatto Ambientale. Un'AIA può valere per uno o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite dal medesimo gestore.

- **Autorità Competente AIA:** la pubblica amministrazione cui compete il rilascio dell'AIA.
- **Ispezione ambientale:** tutte le azioni, ivi comprese le viste in loco, controllo delle emissioni e controlli delle relazioni interne e dei documento di follow-up, verifica dell'autocontrollo, controllo delle tecniche utilizzate e adeguatezza della gestione ambientale dell'installazione, intraprese dall'Autorità Competente o per suo conto al fine di **verificare** e promuovere il rispetto delle condizioni di AIA da parte delle installazioni, nonché, se del caso, monitorarne l'impatto ambientale.
- **Organo di Controllo:** il soggetto incaricato di effettuare le ispezioni ambientali per accertare, secondo quanto previsto e programmato nell'AIA e con oneri a carico del gestore:
 - il rispetto delle condizioni dell'AIA;
 - la regolarità dei controlli a carico del gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
 - che il gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità Competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.
- **Relazione di riferimento:** informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con **riferimento** alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività.
- **Acque sotterranee:** tutte le acque che si trovano al di sotto della superficie del suolo, nella zona di saturazione e in diretto contatto con il suolo e il sottosuolo.
- **Suolo:** lo strato più superficiale della crosta terrestre situato tra il substrato roccioso e la superficie. Il suolo è costituito da componenti minerali, materia organica, acqua, aria e organismi viventi.

Le ulteriori definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente AIA sono le medesime di cui all'art. 5, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

A2) Informazioni sull'impianto e autorizzazioni sostituite

L'installazione IPPC di Comecer spa è situata nel Comune di Castel Bolognese, in provincia di Ravenna, in via Maestri del Lavoro n. 90. L'attività è ubicata circa ad 1 km a Nord - Ovest del centro abitato. L'area comprende alcune residenze e numerose attività produttive. A Nord è presente la linea ferroviaria Bologna-Rimini; oltre sono presenti terreni ad uso agricolo privi di edifici residenziali. Sul lato Ovest il lotto confina con il Rio Fantino, corso d'acqua di non rilevante importanza; non vi sono ponti di collegamento nel tratto compreso tra la via Emilia e la ferrovia, per cui l'unico collegamento tra le aree produttive a Est e ad Ovest del Rio Fantino è la via Emilia.

Denominazione impianto: Comecer spa

Attività IPPC: D.Lgs 152/2006 e smi allegato VIII, punto **2.5 lettera b)** " *“fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli”.*

In seguito all'attuazione del progetto sottoposto a PAUR e a rilascio di prima AIA la **capacità produttiva** massima dello stabilimento passa da 3,6 tonnellate/giorno di fusione di piombo a **14,4 tonnellate/giorno di fusione di piombo**.

Autorizzazioni comprese e sostituite:

Autorizzazione Unica Ambientale adottata dalla Provincia di Ravenna con provvedimento n. 286/2015 del 29/01/2015 e successive modifiche e aggiornamenti di cui alle Determine Dirigenziali di ARPAE SAC n. 2018-2395, 2019-1359 e n.2019-4000.

A3) ITER ISTRUTTORIO RILASCIO AIA (endoprocedimento del PAUR)

- **06/08/2019 (PG/2019/124509)** - presentazione da parte del gestore alla Regione Emilia-Romagna della domanda di attivazione del Procedimento di Autorizzazione Unica di VIA comprensiva di domanda per il rilascio di nuova AIA;
- **06/08/2019 (PG/2019/123697)** - presentazione tramite il Portale Regionale IPPC-AIA, da parte del gestore della domanda di rilascio di prima AIA (con attestazione di avvenuto pagamento delle relative spese istruttorie);
- **13/09/2019 (PG/2019/142065)** - comunicazione completezza e avvio della procedura di PAUR;
- **02/10/2019** pubblicazione sul BURER della Regione Emilia Romagna e su albo pretorio informatico del Comune di Castel Bolognese dell'avviso di avvenuto deposito degli elaborati presentati per la procedura di PAUR presso il Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia-Romagna, con contestuale avvio del procedimento;
- **12/11/2019 (PG/2019/173690)** - indizione della 1^ seduta della Conferenza dei Servizi a seguito dell'esito positivo della verifica di completezza della domanda;
- **25/11/2019** svolgimento della 1^ seduta della conferenza dei servizi;
- **18/12/2019 (PG/2019/194044)** - richiesta documentazione integrativa a seguito della Conferenza dei Servizi;
- **09/01/2020 (PG/2020/3013)** - richiesta proroga per la presentazione della documentazione integrativa fino al 15/07/2020;
- **13/01/2020 (PG/2020/4497)** – concessione proroga fino al 15/07/2020 per la presentazione delle integrazioni richieste;
- **02/07/2020 (PG/2020/95067)** – richiesta di ulteriore proroga per la presentazione delle integrazioni;
- **02/07/2020 (PG/2020/95423)** – concessione ulteriore proroga;
- **05/10/2020 (PG/2020/142486)** – acquisita documentazione integrativa;
- **09/10/2020 (PG/2020/145410)** – indizione Conferenza dei Servizi in modalità telematica a seguito delle integrazioni pervenute;
- **16/11/2020** svolgimento della 2^ seduta della conferenza dei servizi;
- **07/01/2021 (PG/2021/1475)** – acquisita Relazione istruttoria del Servizio Territoriale ARPAE;
- **13/01/2021 (PG/2021/4242)** - indizione della Conferenza dei Servizi decisoria indetta nell'ambito del procedimento di autorizzazione unica di VIA regionale, in modalità telematica per il giorno 21/01/2021 e contestuale trasmissione dello schema di AIA;
- **18/01/2021 (PG/2021/8066)** - Osservazioni del gestore;
- **21/01/2021** – svolgimento della seduta conclusiva della conferenza dei servizi, con condivisione della bozza di AIA (che ha recepito le osservazioni del gestore).

Sezione finanziaria

B1) Calcolo tariffa istruttoria per rilascio AIA, DM 24 aprile 2008, DGR 1913/08, DGR 155/09, DGR 812/09

DETERMINAZIONE DELLA TARIFFA ISTRUTTORIA PER RILASCIO AIA

C_D - Costo istruttoria per acquisizione e gestione della domanda di rilascio, per le analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio di impianto

C_D	€ 2.500
----------------------	----------------

C_{ARIA} - Costo istruttoria del rilascio per verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento atmosferico, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in atmosfera, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità dell'aria"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di fonti di emissioni in aria					
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	da 9 a 20	da 21 a 60	oltre 60
Nessun inquinante	€ 200					
da 1 a 4 inquinanti	€ 800	€ 1.250	€ 2.000	€ 3.000	€ 4.500	€ 12.000
da 5 a 10 inquinanti	€ 1.500	€ 2.500	€ 4.000	€ 5.000	€ 7.000	€ 20.000
da 11 a 17 inquinanti	€ 3.000	€ 7.500	€ 12.000	€ 16.500	€ 20.000	€ 33.000
più di 17 inquinanti	€ 3.500	€ 8.000	€ 16.000	€ 30.000	€ 34.000	€ 49.000

C_{ARIA}	€ 3.200
-------------------------	----------------

C_{H2O} - Costo istruttoria rilascio di verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento delle acque, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in acqua, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità delle acque"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di scarichi			
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	oltre 8
Nessun inquinante	€ 50	€ 100		€ 400
da 1 a 4 inquinanti	€ 950	€ 1.500	€ 2.000	€ 5.000
da 5 a 7 inquinanti	€ 1.750	€ 2.800	€ 4.200	€ 8.000
da 8 a 12 inquinanti	€ 2.300	€ 3.800	€ 5.800	€ 10.000
da 13 a 15 inquinanti	€ 3.500	€ 7.500	€ 15.000	€ 29.000
più di 15 inquinanti	€ 4.500	€ 10.000	€ 20.000	€ 30.000

C_{H2O}	€ 2.400
------------------------	----------------

C_{RP/RnP} - Costo istruttorio rilascio di verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti"

Tasso di conferimento	Tonnellate/giorno oggetto di AIA					
	0	fino a 1	oltre 1 fino a 10	oltre 10 fino a 20	oltre 20 fino a 50	oltre 50
Rifiuti pericolosi	€ 0	€ 500	€ 1.000	€ 2.200	€ 3.200	€ 5.000
Rifiuti non pericolosi	€ 0	€ 250	€ 500	€ 1.200	€ 1.800	€ 3.000
Deposito temporaneo						€ 300

C_{RP/RnP}	€ 300
---------------------------	--------------

C₅ - Costi istruttori rilascio per verifica del rispetto della ulteriore disciplina in materia ambientale, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo ad altre componenti ambientali, conduzioni della quota parte delle analisi integrate riferibili alle ulteriori componenti ambientali

Ulteriore componente ambientale da considerare	clima acustico C _{CA}	tutela quantitativa della risorsa idrica C _{RI}	campi elettromagnetici C _{EM}	odori C _{Od}	sicurezza del territorio C _{ST}	ripristino ambientale C _{RA}
	€ 1.750	€ 3.500	€ 2.800	€ 700	€ 1.400	€ 5.600

C₅ (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})	€ 1.750
--	----------------

C_{SGA} - Riduzione del costo istruttorio per rinnovo per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'impianto determinate dalla presenza di un sistema di gestione ambientale (certificazione ISO 14001, registrazione EMAS)

C_{SGA} (C_{aria} + C_{H2O} + C_{RP/RnP} + C_{CA}) (*0,1) o (*0,2): nessuna	€ 0,00
--	---------------

C_{Dom} - Riduzione del corso istruttorio per rinnovo per acquisizione e gestione della domanda determinate da particolari forme di presentazione della domanda

Tipo impianto	Domanda Presentata	
	secondo le specifiche fornite dall'autorità competente	con copia informatizzata
Impianti non ricadenti nei numeri da 1) a 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 1.000	€ 500
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW alimentati a gas	€ 2.000	€ 1.000
	€ 2.000	€ 1.000

Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW non alimentati esclusivamente a gas		
Impianti di cui ai numeri da 1), 3) o 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 2.000	€ 1.000

C_{Dom}	€ 1.500
------------------------	----------------

CALCOLO TARIFFA ISTRUTTORIA

Ti - tariffa istruttoria relativa a rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale

$$\begin{aligned}
 Ti &= C_D - C_{SGA} - C_{Dom} + C_{ARIA} + C_{H2O} + C_{RP/RNP} + C_5 = \\
 &= € 2.500 - 0 - 1.500,00 + 3.200,00 + 2.400,00 + 300 + 1.750 = \mathbf{€ 8.650}
 \end{aligned}$$

Come previsto dall'art. 31, comma 4, della L.R. 4/2018 per i progetti che in base alla legislazione vigente risultano sottoposti alla corresponsione di una pluralità di oneri istruttori (nel caso in oggetto oneri per procedura di VIA e oneri per rilascio AIA), ognuno di tali oneri è ridotto del dieci per cento, quindi l'importo dovuto è di **€ 7.785,00**. Si procederà alla restituzione di € 865,00.

B2) FIDEIUSSIONI E GARANZIE FINANZIARIE

Per l'attività svolta nello stabilimento in oggetto non è attualmente previsto nessun tipo di garanzia finanziaria. Come previsto dal D.Lgs 152/2006 e smi, art. 29-ter, comma 1 lettera m, e art. 29-sexies, comma 9-septies, se l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, il gestore deve prevedere l'elaborazione di una relazione di riferimento, e deve prestare le relative garanzie finanziarie, il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, attraverso uno e più decreti, per i quali sono attualmente avviati i lavori di predisposizione, deve stabilire le modalità, per la redazione della relazione di riferimento ed i criteri di definizione delle relative garanzie finanziarie. Il gestore dell'installazione è tenuto a trasmettere la relazione di riferimento (qualora dovuta) ed a prestare le relative garanzie finanziarie, entro i tempi, con le modalità e con i contenuti stabiliti dal/dai citato/i decreto/i.

B3) GRADO DI COMPLESSITÀ DELL'IMPIANTO (DGR 667/2005)

Ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, si riporta di seguito il grado di complessità dell'impianto calcolato come indicato dalla DGR 667/2005.

ASPETTO AMBIENTALE	INDICATORE	NUMERO	RANGE			VALORE INDICATORE	CONTRIBUTO ALL'INDICE DI COMPLESSITA'	
			B	M	A			
emissioni in atmosfera	portate convogliate	n° punti sorgente autorizzati/ da autorizzare	12	1-3	4-7	>7	A	7
		n° inquinanti	4	1-4	5-7	>7	B	1,5
		portata complessiva autorizzata/da autorizzare (mc/h)	58.350	1-50.000	50.000-100.000	>100.000	M	3,5
	diffuse	si/no	si			si	4,5	
fuggitive	si/no	no			no	0		
bilancio idrico	consumi	quantità prelevata (mc/gg)	30	1-2.000	2.001-4.000	>4.000	B	1,5
		n° inquinanti *	8	1-4	5-7	>7	A	7
	scarichi	quantità scaricata (mc/gg)	30	1-2.000	2.001-4.000	>4.000	B	1,5
Rifiuti	n° CER non pericolosi prodotti		11	1-6	7-11	>11	M	3,5
	n° CER pericolosi prodotti		11	1-4	5-7	>7	A	7
	quantità totale di rifiuti prodotti (t/anno)		265	1-2.000	2.001-5.000	>5.000	B	1,5
fonti di potenziale contaminazione del suolo	n° sostanze inquinanti presenti nel sito		1	1-11	12-21	>21	B	1,5
	n° sorgenti di potenziale contaminazione presenti nel sito		1	1-6	7-11	>11	B	1,5
	area occupata dalle sorgenti di potenziale contaminazione (mq)		300	1-100	101-1.000	>1.000	M	3
rumore	n° sorgenti		22	1-10	11-20	>20	A	8
SOMMA CONTRIBUTI INDICATORI							52,5	
impianto dotato di registrazione EMAS		si/no				no	---	
impianto dotato di registrazione ISO 14001		si/no				no	---	
INDICE DI COMPLESSITA' DELL'ATTIVITA' ISTRUTTORIA							52,5	
GRADO DI COMPLESSITA'							M	

SEZIONE VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**C1) INQUADRAMENTO AMBIENTALE, TERRITORIALE E DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO**

Comecer spa produce sistemi principalmente ospedalieri per la protezione da radiazioni nucleari. Allo stato attuale l'attività è soggetta al regime autorizzatorio previsto dal DPR 59/2013 ed è in possesso di Autorizzazione Unica Ambientale; con il progetto di incremento della capacità di lavorazione e fusione del piombo da 3,6 tonnellate/giorno a 14,4 tonnellate/giorno, sottoposto a valutazione di impatto ambientale (PAUR), l'installazione ricade tra quelle in cui si svolgono attività previste dall'Allegato VIII del D.Lgs. n. 152/2006, in particolare al punto 2.5 lettera b) - "*fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli*", prevedendo quindi un nuovo regime di autorizzazione: AIA.

C1.1) INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO E TERRITORIALE**C1.1.1) PTCP e strumenti di pianificazione comunale**

Nel PTCP (approvato con Delibera di Consiglio Provinciale del 28/02/2006) l'impianto Comecer è collocato all'interno di un ambito specializzato per attività produttive, appartenente all'unità di paesaggio n. 12-A della centuriazione. Secondo il PTCP, il sito produttivo non ricade né all'interno della zona di protezione della qualità delle acque sotterranee per la ricarica delle falde sub-alveo, né all'interno della zona di protezione della qualità delle acque sotterranee per la ricarica per infiltrazione superficiale. Le aree sensibili sono individuate a più di 500 metri di distanza dai confini aziendali.

L'impianto è collocato all'interno di una zona non idonea alla presenza di impianti per lo smaltimento e il recupero dei rifiuti urbani e speciali: l'installazione di Comecer non prevede attività di smaltimento e recupero rifiuti.

Il sito, che si colloca a ridosso della fascia di rispetto della via Emilia, ai margini del territorio comunale, era inizialmente classificato dal P.R.G. del Comune di Castel Bolognese come "zona industriale ed artigianale di espansione D3". Dal 2009 il Comune di Castel Bolognese ha gestito la pianificazione territoriale insieme ai Comuni del Comprensorio Faentino, giungendo nel 2009 all'approvazione di un **Piano Strutturale Comunale Associato**. Il potenziamento in oggetto prevede solamente interventi tecnologici per cui non è necessaria la redazione di un Piano Particolareggiato di Iniziativa Privata.

Regolamento Urbanistico Edilizio del Comune di Castelbolognese (RUE)

In conformità con le previsioni di PSC, il RUE individua le modalità attuative degli interventi di trasformazione assoggettati a intervento diretto (ambiti storici, ambiti urbani consolidati e territorio rurale). Il RUE contiene inoltre le norme igieniche di interesse edilizio e la disciplina degli elementi architettonici e urbanistici, degli spazi verdi. E' valido a tempo indeterminato. Con deliberazione di Consiglio dell'URF n. 48 del 06/12/2017 è stato approvato il "Regolamento Urbanistico ed Edilizio (RUE) Intercomunale dei Comuni di Brisighella, Casola Valsenio, Castel Bolognese, Riolo Terme e Solarolo". Le nuove previsioni sono entrate in vigore dalla data di pubblicazione sul BURER n.344 della Regione Emilia-Romagna, il giorno 27/12/2017.

Zonizzazione Acustica Comunale

Il Comune di Castel Bolognese ha provveduto all'approvazione ed adozione della zonizzazione acustica del proprio territorio comunale, secondo quanto previsto dal D.P.C.M. 01/03/91, dalla Legge Quadro sull'inquinamento acustico n. 447/95 e dalla L.R. 15/2001, con deliberazione del Consiglio Comunale di Castel Bolognese n. 16 del 22/03/2005.

Lo stabilimento è ascritto alla Classe V, i cui valori limite di immissione assoluti sono pari a 70 dBA diurni e 60 dBA notturni.

C1.1.2) Ulteriore Pianificazione**Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti (PRGR)**

Per il PRGR, approvato con D.A.L. n. 67 del 03/05/2016, l'area è classificata come non idonea alla localizzazione di impianti di gestione dei rifiuti urbani e speciali.

Piano di Gestione del Rischio Alluvioni (PGRA)

Per il PGRA approvato il 03/03/2016, il Comune di Castel Bolognese è in distretto dell'Appennino Settentrionale ed in particolare si trova in parte nella "Unit of Management" dei Bacini Regionali Romagnoli e

in parte in quella del Bacino del Reno. Dall'analisi cartografica dell'area in esame si evince che essa è ubicata in zona con "alluvioni poco frequenti". Ricade poi nell'ambito del progetto di variante al Piano Stralcio Assetto Idrogeologico (PSAI) del Fiume Reno, per cui non vi sono vincoli dal punto di vista idrogeologico. Infine, l'area in esame ricade in tav. B Quadro 1 e trovano applicazione le disposizioni di cui all'art. 20 relativo agli apporti d'acqua in quanto il progetto prevede nuove impermeabilizzazioni.

Piano di Tutela delle Acque (PTA) e Piano Provinciale di Tutela delle Acque (PPTA)

Per il Piano di Tutela delle Acque della Regione Emilia-Romagna (PTA – approvato con DAL n. 40/2005) il sito non ricade in alcuna delle zone di protezione delle acque sotterranee; lo stabilimento risulta già nello stato attuale del tutto coerente alle disposizioni regionali in materia di gestione delle acque meteoriche. Con deliberazione del Consiglio Provinciale n. 24 del 22 marzo 2011 è stata approvata la variante al PTCP in attuazione del Piano di Tutela delle Acque. La variante è entrata in vigore l'11 maggio 2011, data di pubblicazione dell'avviso di deposito sul BURERT n. 73 del 11/05/2011. Per quel che riguarda le acque sotterranee, nel comprensorio pedemontano, verso Faenza e Castel Bolognese, in generale si osserva una condizione di sovrasfruttamento a monte ed attorno alla via Emilia. La Comecer si approvvigiona da acquedotto industriale per quanto riguarda l'acqua destinata agli usi produttivi. L'azienda ha scarichi di tipo industriale che recapitano in pubblica fognatura come descritto nel seguito.

C1.2) INQUADRAMENTO AMBIENTALE

C1.2.1) Stato del clima, dell'atmosfera e qualità dell'aria

Nella provincia di Ravenna la condizione atmosferica più frequente in tutte le stagioni è quella di stabilità, associata ad assenza di turbolenza termodinamica e debole variazione del vento con la quota. Ciò comporta che anche in primavera ed estate, nonostante si verifichino il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi a bassa quota.

Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020)

Con la DGR 2001/2011 la Regione Emilia Romagna ha approvato la nuova zonizzazione elaborata in attuazione del D.Lgs 155/2010, secondo il quale è stata effettuata la suddivisione del territorio regionale in zone ed agglomerati, classificando le diverse aree secondo i livelli di qualità dell'aria. Secondo la nuova zonizzazione, il territorio del Comune di Faenza rientra in un'area di "Pianura Est" in cui si registrano superamenti del valore limite di qualità dell'aria per PM₁₀.

Rispetto alla pianificazione settoriale in materia di qualità dell'aria è stato approvato con DGR 115/2017 il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), che contiene le misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale e rientrare nei valori limite e nei valori obiettivo fissati dalla Direttiva 2008/50/CE e dal D.Lgs. n. 155/2010.

In particolare il PAIR 2020 individua come critici i seguenti parametri: ossidi di azoto NO_x e PM₁₀.

Il progetto di incremento della capacità di lavorazione e fusione del Piombo, pur prevedendo un aumento delle ore di funzionamento dei forni fusori, non determina peggioramento delle emissioni in atmosfera. A tale proposito, per gli inquinanti critici previsti dal PAIR 2020 e, in particolare, per le polveri, la Ditta propone una riduzione del limite in concentrazione, limite che viene ulteriormente ridotto a seguito della Conferenza dei Servizi conclusiva svoltasi in data 16/11/2020.

In conformità pertanto a quanto previsto dal PAIR 2020 che prevede il saldo zero per l'emissione di **PM10 ed NO_x, l'emissione complessiva dell'inquinante "polveri" diminuirà nello stato di progetto.**

Per quanto riguarda gli inquinanti COT e H₂O₂ non si rilevano differenze; il flusso di massa per il Piombo rimarrà sostanzialmente invariato a seguito dell'accorpamento dei due camini afferenti ai forni fusori (E1,E9). In ogni caso tale inquinante non è critico per la qualità dell'aria in Emilia Romagna, il progetto non è pertanto in contrasto con quanto previsto dal PAIR 2020.

Piano stralcio per il rischio idrogeologico dell'Autorità dei Bacini Regionali Romagnoli.

Dopo aver concluso l'iter previsto ai sensi della L. 183/89, la "Variante di Coordinamento tra il Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni e il Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico", è stata approvata con Delibera di Giunta Regionale n. 2112 del 5/12/2016.

L'area non presenta vincoli di tutela. La modifica è conforme al Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico.

C1.2.2) Stato delle acque superficiali e sotterranee

Acque superficiali

Complessivamente, la qualità ecologica dei fiumi del ravennate negli anni è venuta leggermente peggiorando, più che per appesantimento delle immissioni, probabilmente in relazione al clima (precipitazioni e temperature), a variazioni nel drenaggio del bacino (invasi) ed al prelievo irriguo e non irriguo.

Si è osservata una complessiva modesta riduzione degli apporti di origine industriale, probabilmente da ricondurre ai progressi nella razionalizzazione delle reti fognarie, scolanti, nella gestione dei depuratori e nella ristrutturazione dei comparti produttivi.

L'installazione Comecer convoglia le acque reflue industriali nella rete di pubblica fognatura destinata ad ulteriore trattamento.

Acque sotterranee

Nel territorio della Provincia di Ravenna la Rete di monitoraggio per il controllo delle acque sotterranee è costituita da 64 pozzi di cui alcuni deputati alla misura del livello idrostatico (piezometria), altri al solo prelievo di acque per le analisi chimico-batteriologiche (analisi di "qualità"), altri ad entrambe le funzioni. In particolare, per quanto riguarda lo stato qualitativo delle acque sotterranee, nel territorio provinciale vengono analizzate le acque prelevate da 39 pozzi profondi, ricercando un numero variabile di sostanze chimiche.

Per quanto riguarda il deficit idrico, si è riscontrato che approssimativamente dalla S.S. n. 9 via Emilia alla S.S. n.16 Adriatica, non si presenta più la condizione degli anni '60-70; lo stesso può dirsi per la piana alluvionale padana, dalla S.S. n.16 al mare, eventualmente con qualche eccezione localizzata lungo la costa.

Dal punto di vista quantitativo la classe attribuita è la A, con un surplus idrico stimabile approssimativamente, sull'intera estensione compresa nella provincia, pari a circa 0,541 milioni di m³/anno per la piana alluvionale appenninica e pari a 0,161 milioni di m³/anno per quella padana, surplus che vanno finalmente a reintegrare le rispettive falde sotterranee.

Relativamente allo stato di sfruttamento della risorsa idrica sotterranea e dell'eventuale progressivo peggioramento, per le attività svolte da Comecer, avendo prelievo idrico dall'acquedotto industriale, si rileva una corretta gestione della risorsa idrica.

C.1.2.3) Stato del suolo e del sottosuolo

L'area è classificata in parte come consociazione dei suoli PONTEPIETRA franchi ed in parte come complesso dei suoli TEGAGNA / RONCOLE VERDI, franco argillosi limosi. Si riportano le caratteristiche di entrambe le tipologie di suolo.

L'area oggetto della presente indagine ricade in un territorio pianeggiante caratterizzato dalla presenza della Formazione del Pleistocene/Olocene Continentale di origine alluvionale. La litologia è costituita da alternanze fitte sia in senso verticale che orizzontale di sabbie, ghiaie e argille; tali terreni si presentano mescolati, disordinatamente, con materiale vario argilloso-sabbioso alterato e terminano, nella parte alta, per lo più con un mantello argilloso impuro.

Questa formazione, la cui potenza è stata stimata in oltre 500 metri, si spinge verso monte fino a sovrapporsi con il Pliocene subappenninico.

I depositi Pleistocenici, talora di spessori notevoli, formano altipiani subappenninici dolcemente inclinati verso la pianura; altipiani che già formavano verso la fine del Pliocene una fascia subappenninica incisa, in seguito, dai corsi d'acqua dell'Olocene in modo tale da assumere la caratteristica forma attuale, digitata e a lembi isolati verso monte ed espansa verso la pianura.

Il colore caratteristico di tali terreni, tendente da giallo rossiccio fino al nocciola, è dato dalla comune ferrettizzazione per alterazione chimico fisica.

I dati desunti dalla bibliografia disponibile e dai documenti forniti dalla Regione Emilia Romagna Ufficio "Direzione Generale Ambiente, Difesa del Suolo e della Costa Servizio Geologico, Sismico e dei Suoli", permettono di determinare che l'area interessata è caratterizzata da terreni appartenenti ad un deposito di piana alluvionale costituito da prevalente limo, subordinati limi argillosi ed alternanze limoso sabbiose.

Il sito in questione è caratterizzato, fino alla profondità di indagine, da un deposito alluvionale composto da una successione, pseudo orizzontale, di strati da sottili a medi, prevalentemente rappresentati da argille e limi sabbiosi da consistenti a molto consistenti intercalati con alcuni livelli argillosi molli ed alcuni livelli in cui si evidenzia un aumento della frazione limo sabbiosa e sabbiosa.

Per tutto quanto non specificato nel presente atto in materia di quadro programmatico e ambientale, si rimanda ai capitoli specifici (1.A e 1.C) del verbale per il PAUR relativo al progetto di incremento della capacità di lavorazione e fusione piombo presentato da Comecer spa.

C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

L'azienda Comecer si occupa di progettazione, fabbricazione, installazione ed assistenza relativamente ad apparecchiature ed impianti tecnologici per la protezione dell'operatore e per il contenimento, la manipolazione e protezione da sostanze radioattive, sterili, tossico-nocive e cancerogene.

In azienda giungono 3 tipologie di materie prime:

- lingotti di Piombo: circa 2 bilici al mese (56 t/mese); in ogni reggetta (20 ogni bilico sono resenti 35 lingotti da 36 kg l'uno);
- lastre di Piombo: circa 1 bilico al mese (28 t/mese);
- lamiere di Acciaio Inox: circa 1 bilico ogni 2 mesi (18 t/mese).

I lingotti di Piombo sono lavorati in reparto fonderia, mentre le lastre di Piombo e le lamiere in Acciaio Inox sono recapitate direttamente in reparto taglio/piegatura/saldatura.

Reparto fonderia

Lingotti di Piombo

L'attività di fonderia prevede il raggiungimento di una temperatura dei forni compresa tra 470°C e 540 °C per la fusione del Piombo che entra in stabilimento sotto forma di lingotto. Il Piombo ha una purezza pari al 98% perché non deriva da miniera ma da attività di recupero di batterie esauste; il restante 2% è costituito da Antimonio, che permette la corretta fusione nel forno.

In azienda sono presenti due forni, ognuno con rispettivo crogiuolo, che al momento funzionano esclusivamente uno in backup all'altro; nello stato di progetto potranno lavorare contemporaneamente. In uscita dal forno il Piombo fuso viene colato in stampi per la produzione di mattoncini a coda di rondine; in fase di raffreddamento il mattoncino tende a ritirarsi e creare una depressione nella zona centrale del mattone che gli operatori colmano rovesciando piombo fuso contenuto in un fornello elettrico dedicato. Una volta tolto dallo stampo, il mattone prodotto è grezzo ed ha una forma particolare, appunto a coda di rondine; per renderlo pronto all'assemblaggio, la facciata grezza viene rifinita (levigata) con operazione di fresatura, in macchina utensile, e successivamente, se richiesto dal cliente, verniciato in apposita cabina.

In questo reparto sono lavorati anche i mattoni speciali che non hanno la forma di coda di rondine; tali mattoni possono essere sottoposti a levigatura e a taglio, nonché risaldatura mediante cannello ossiacetilenico in forme particolari. La produzione dei mattoni in piombo è necessaria per garantire la schermatura dalle radiazioni ionizzanti dell'operatore che utilizzerà le macchine prodotte.

In questo reparto avviene anche il recupero degli sfridi dalla fusione del Piombo.

Reparto taglio/piegatura/saldatura

Lastre di Piombo e Lamiere di Acciaio Inox

Date le dimensioni della materia prima, le lastre in Piombo e le lamiere in Acciaio entrano in lavorazione direttamente dal magazzino automatico insieme al materiale plastico; il tubolare è stoccato nello stesso reparto ma non entra nel magazzino automatico.

In azienda sono presenti varie macchine per il taglio della lamiera (specifiche per il materiale da tagliare per evitare cross contamination):

- 3 macchine per il taglio ad acqua per Piombo, Acciaio Inox, materiale plastico e Alluminio;
- 3 macchine per il taglio a laser: due per Acciaio Inox e una per materiale plastico.

Dal momento che non si possono utilizzare gli sfridi di Acciaio Inox, sono svolti dei programmi di taglio detti "nesting" per ridurre al minimo gli sfridi.

La successiva attività di sbavatura e satinatura, propedeutica alla fase di piegatura e saldatura, è svolta con macchina che garantisce la pulizia della lamiera e l'assenza di bordature taglienti. Per la piegatura sono presenti 2 macchine piegatrici per pezzi di varie dimensioni ma con lunghezza di piega massima pari a 3.000 mm e spessore 8 mm, mentre per la saldatura sono presenti 25 postazioni, ciascuna dotata di cappa aspirante. In questo reparto si effettuano anche le verifiche di tenuta per isolatori in Inox prima di procedere alla fase di assemblaggio.

Reparto logistica (magazzino e spedizioni)

In questo reparto sono presenti e immagazzinati:

- Pezzi di carpenteria pesante da fornitori esterni (ad esempio telai delle macchine);
- Componenti commerciali, cavi elettrici e cavi;
- Componenti a disegno: tali pezzi sono acquistati e/o realizzati all'esterno perché sottoposti a trattamenti non effettuati in azienda (ad es. decapaggio).

Tali componenti sono trasferiti al reparto montaggio elettrico e meccanico per l'assemblaggio della macchina; l'assemblaggio delle tre componenti costituisce il montaggio meccanico.

Reparto lavorazione vetro ANTIX

Il vetro al Piombo è acquistato in lastre dette ANTIX circa 4 volte l'anno; il taglio delle lastre è svolto all'esterno dell'azienda.

Le lastre, opache, sono sottoposte a lucidatura, lappatura e levigatura per renderle trasparenti; ogni lato necessita di circa 2/2,5 ore di lavorazione. La diagonale massima di lavorazione è pari a 700 mm. Le lastre di vetro al Piombo possono giungere in stabilimento anche già lavorate.

Il vetro al Piombo, di grandissimo spessore e installato nelle macchine ricoperte di Piombo, è necessario per garantire la schermatura delle radiazioni delle macchine.

Reparto montaggio elettrico/meccanico

In questo reparto si svolgono le attività di assemblaggio meccanico (pezzi di carpenteria pesante, componenti commerciali e componenti da lavorazioni esterne) e assemblaggio elettrico, per la realizzazione della macchina; sono utilizzati anche mattoni speciali con forme differenti rispetto alla coda di rondine che hanno subito operazioni di levigatura.

La fase successiva è quella del collaudo funzionale interno all'azienda chiamato FAT (Factory Acceptance Test). Dopo il collaudo interno si procede allo smontaggio completo, meccanicamente ed elettronicamente, con la produzione dell'imballaggio che può essere in bancali o in casse di legno.

Prima di essere spedite, le macchine e i bancali con il Piombo nonché le grandi macchine per la divisione pharma in acciaio, sono stoccate nel magazzino 1000 o nel magazzino 2000 a seconda degli spazi disponibili.

Le ultime fasi di lavorazione sono quelle di montaggio in loco e collaudo presso il cliente.

In questo reparto è presente anche un laboratorio chimico nel quale si svolge attività di ricerca e sviluppo di nuovi macchinari e test di funzionamento come da specifiche tecniche.

Centro di taratura

In questo reparto sono sottoposti a taratura sia gli strumenti nuovi prodotti da Comecer sia quelli dei clienti esterni, quali ad esempio sonde di neutroni, dosimetri personali, calibratori di dose.

Una volta effettuata la taratura, lo strumento è spedito o riconsegnato al reparto di assemblaggio.

In Comecer sono tarati solamente gli strumenti che producono e misurano radiazioni ionizzanti (radiopharma); nel reparto sono quindi presenti sorgenti radiogene utilizzate per la taratura.

La capacità produttiva fa riferimento alla sola fase della fusione del Piombo, nonostante l'azienda si occupi della realizzazione di impianti tecnologici per la produzione di radiofarmaci e altri prodotti pericolosi non utilizzati in loco.

La capacità di fusione del Piombo non ha alcun legame con il numero di macchine prodotte, dal momento che la quantità di Piombo in esse è estremamente variabile.

Nella tabella seguente sono riportati i quantitativi di Piombo fuso relativi al triennio 2016-2018.

	Anno 2016	Anno 2017	Anno 2018
Quantità piombo fusa annualmente (kg/anno)	565.153,43	703.886,36	709.164,48
Quantità piombo fusa giornalmente (kg/giorno)	2.568,88	3.199,48	3.223,47

Progetto di modifica

La modifica all'impianto prevede un incremento della capacità produttiva di fusione del Piombo dell'impianto da 3,6 tonnellate/giorno a 14,4 tonnellate/giorno, attraverso il funzionamento contemporaneo dei due forni fusori, le cui emissioni saranno convogliate in unico camino E1 (modificato rispetto all'esistente) e trattate, prima dello scarico in atmosfera, in un sistema di abbattimento costituito da filtro a maniche più filtro assoluto, nel rispetto delle condizioni e prescrizioni riportate alla Sezione D.

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CRITICITÀ' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE (solo per impianti nuovi)

C.2.1) Materie prime

In azienda giungono 3 tipologie di materie prime:

- lingotti di Piombo: circa 2 bilici al mese (56 t/mese); in ogni reggetta (20 ogni bilico) sono presenti 35 lingotti da 36 kg l'uno;
- lastre di Piombo: circa 1 bilico al mese (28 t/mese);
- lamiere di Acciaio Inox: circa 1 bilico ogni 2 mesi (18 t/mese).

I lingotti di Piombo sono lavorati in reparto fonderia, mentre le lastre di Piombo e le lamiere in Acciaio Inox sono recapitate direttamente in reparto taglio/piegatura/saldatura.

Oltre alle materie prime come sopra elencate, entrano in stabilimento altre tipologie di materie/sostanze ausiliarie; la tabella seguente mostra il consumo di materie prime ed ausiliare entrate in stabilimento nel 2018.

Tipologia	Quantità annua (t/anno - m3/anno)	Utilizzo
Lingotti di piombo	540 t/anno	Materia prima
Acetilene	0,16 t	Saldatura/taglio
Ossigeno	670 m ³	Saldatura/taglio
Liquido refrigerante	0,2 t	Lavorazione macchine utensili
Lastre di piombo	330 t	Materia prima
Vetri	6,3 t	Materia prima
Acciaio inox 304	90 t	Materia prima
Acciaio inox 316	130 t	Materia prima
Alluminio	1 t	Materia prima
Abrasivo	120 t	Materia prima
Elettrodi saldatura TIG	0,1 t	Materiale d'apporto per saldatura
Argon	2419 m ³	Gas per inertizzazione
Azoto	81,3 m ³	Gas per inertizzazione
Lexan	0,5 t	Materia prima
Plexiglass	0,5 t	Materia prima
Polycarbonato	0,5 t	Materia prima
EPDM	0,5 t	Materia prima
Silicone	0,5 t	Materia prima
PVC	0,5 t	Materia prima

Lasersol 4	200 m ³	Gas alimentazione sorgente laser
Kool Mist Formula 77	0,6 t	lubrorefrigerante
Vetri di piombo	12 t	Materia prima
Liquido biolam con ossido di alluminio	50 litri	Abrasivo per lucidatura vetro
RC Degum solvente	0,8 t	Pulizia guarnizioni metalli
Lega bassofondente per uso industriale	0,6 t	Materia prima
Bombolette spray di sgrassatori/lubrificanti	0,2 t	Sgrassatore/lubrificante
Tinte Ral	32 litri	Vernici

C.2.2) Emissioni in atmosfera

Nello stato di **fatto** dall'attività di Comecer si originano le seguenti emissioni in atmosfera convogliate

SIGLA	DESCRIZIONE
E01	Emissione derivante dal forno fusore piombo 1 - Filtro a Maniche
E02	Emissione da bruciatore a servizio della fusione 1 (metano)
E02bis	Emissione da bruciatore a servizio della fusione 1 (metano)
E03	Emissione da operazioni di saldatura – Filtro a tessuto.
E04	Emissione da taglio laser Gaia – Filtro a tessuto
E05	Emissione derivante da taglio laser Mazak - Filtro a tessuto + adsorbimento a carboni attivi
E06	Emissione derivante dalla cappa del laboratorio
E07/E08	Emissioni derivanti da impianti termici ad uso civile
E09	Emissione derivante dal forno fusore piombo 2 - Filtro a Maniche
E10/E11	Emissioni derivanti dai bruciatori a metano a servizio della fusione 2
E19	Emissione derivante da saldatura – Filtro a tessuto
E20	Emissione derivante dal taglio laser – Filtro a tessuto
E21	Emissione derivante dalla sbavatrice – Filtro a cartucce
E22	Emissione derivante dalla cabina di verniciatura – Adsorbimento su carboni attivi
E23/E24/E25	Emissioni derivanti dall'isolatore in fase di test – Catalizzatore a ossido di ferro o ioni in platino

In seguito all'attuazione del **progetto** la situazione delle emissioni in atmosfera sarà:

SIGLA	DESCRIZIONE
E01	Emissione derivante dai forni fusori 1+2 - Filtro a Maniche+Filtro assoluto

SIGLA	DESCRIZIONE
E02	Emissione da bruciatore a servizio della fusione 1 (metano)
E02bis	Emissione da bruciatore a servizio della fusione 1 (metano)
E03	Emissione da operazioni di saldatura – Filtro a tessuto.
E04	Emissione da taglio laser Gaia – Filtro a tessuto
E05	Emissione derivante da taglio laser Mazak - Filtro a tessuto + adsorbimento a carboni attivi
E06	Emissione derivante dalla cappa del laboratorio
E07/E08	Emissioni derivanti da impianti termici ad uso civile
E10/E11	Emissioni derivanti dai bruciatori a metano a servizio della fusione 2
E19	Emissione derivante da saldatura – Filtro a tessuto
E20	Emissione derivante dal taglio laser – Filtro a tessuto
E21	Emissione derivante dalla sbavatrice – Filtro a cartucce
E22	Emissione derivante dalla cabina di verniciatura – Adsorbimento su carboni attivi
E23/E24/E25	Emissioni derivanti dall'isolatore in fase di test – Catalizzatore a ossido di ferro o ioni in platino

Oltre alle emissioni a maggior impatto sopra elencate sono presenti (sia nello stato di fatto che nello stato di progetto) le seguenti emissioni poco significative riconducibili in particolare a:

- Emissioni E12A,E12B,E12C – Carico corindone
- Emissione E13 – Valvola di sicurezza serbatoio
- Emissione E14 – Valvola di sicurezza compressore
- Emissione E15 – Valvola di sicurezza compressore
- Emissione E16 – Valvola di sicurezza compressore
- Emissione E17 – Valvola di sicurezza serbatoio interno al compressore
- Emissione E18 - N.2 valvole di sicurezza serbatoio impianto centralizzato azoto
- Emissione E26A – Valvola di sicurezza serbatoio (capannone 2000)
- Emissione E26B – Valvola di sicurezza compressore (capannone 1000)
- Emissione E27A – Valvola di sicurezza serbatoio (capannone 2000)
- Emissione E27B – Valvola di sicurezza compressore (capannone 2000)
- Emissione E27C -Valvola di sicurezza compressore di emergenza (capannone 2000)
- Impianti termici, alimentati a metano e ad uso civile inseriti nel capannone 2000:
 - Emissione E28 – potenzialità pari a 43 kWt;
 - Emissione E29 – potenzialità pari a 24 kWt;
 - Emissione E30 – potenzialità pari a 24 kWt;
 - Emissione E31 – potenzialità pari a 24 kWt;
 - Emissione E32 – potenzialità pari a 43 kWt;

A seguito dell'incremento della capacità produttiva, non si prevede un incremento del flusso di massa autorizzato relativo agli inquinanti considerati significativi per l'attività di Comecer (COT, H₂O₂, Pb) e per quanto riguarda le polveri sarà prevista una riduzione del limite autorizzato per il punto di emissione relativo ai forni, come proposto dalla ditta e valutato nell'ambito della conferenza dei servizi della procedura di PAUR.

L'unificazione dei punti di emissione E1 ed E9 l'installazione di un nuovo sistema di abbattimento (filtro a maniche e filtro assoluto) previste nello stato di progetto, consentono la riduzione dei limiti autorizzati per i parametri polveri e piombo. L'utilizzo di un solo camino porterà ad una riduzione della portata rispetto alla situazione precedente, con conseguente riduzione del flusso di massa annuale.

C2.3) Prelievo idrico

Il prodotto finito di Comecer sono le macchine che permettono la manipolazione e trattamento di composti altamente tossici o radioattivi garantendo la sicurezza dell'operatore che li utilizza, l'acqua non entra a far parte del prodotto finito e viene utilizzata in minima parte per le lavorazioni.

Per questo motivo non si ritiene significativo l'aspetto ambientale legato al prelievo.

L'acqua è prelevata da acquedotto e, previo passaggio in addolcitore, viene utilizzata in stabilimento per la sola attività di taglio e per le utenze domestiche. La tabella seguente mostra i quantitativi prelevati nel corso del periodo 2016-2018.

ACQUA	2017	2018	2019
Volume prelievi da acquedotto civile (m ³)	18.037	4.920	5.809

Per quanto riguarda i consumi, per le utenze domestiche, considerando un consumo medio per addetto pari a 60 l, una media di 235 addetti e le giornate lavorative pari a 220, si stima cautelativamente un consumo idrico pari a 3.100 m³ annui, considerate le numerose trasferte all'estero degli addetti. Il consumo idrico restante è utilizzato per la lavorazione del taglio e la torre evaporativa per il raffrescamento.

C2.4) Scarichi idrici

L'attività di Comecer dà origine ai seguenti flussi di scarico delle acque reflue distinti in finali e parziali:

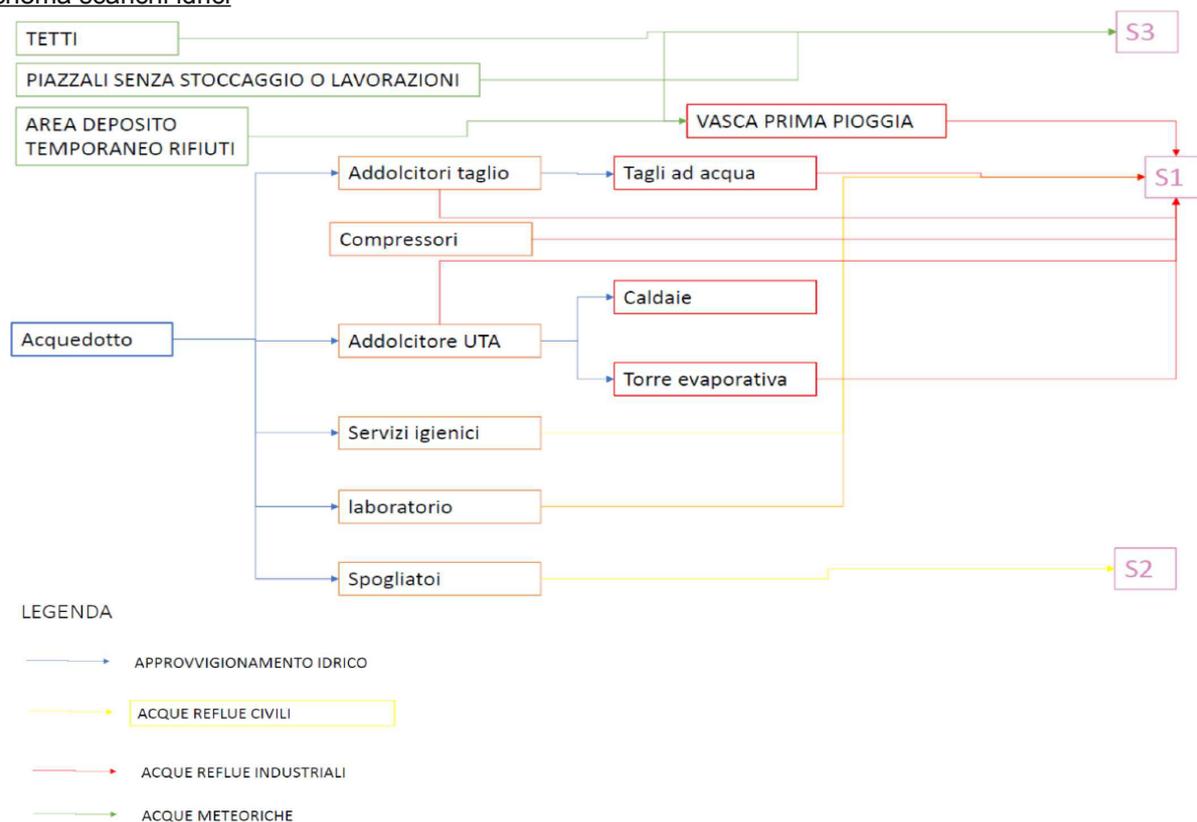
- Scarico S.1 finale: le acque che recapitano nello scarico S.1, provengono in parte dal taglio (scarico parziale S.1.1), in parte dal trattamento delle acque di prima pioggia (scarico parziale S.1.2) ed in parte dai servizi igienici di circa il 50% di stabilimento (trattate in vasca Imhoff e pozzetto degrassatore) ed ha come recapito finale la fognatura nera pubblica depurata;
- Scarico S.1.1 parziale: le acque recapitate in questo scarico provengono dalla lavorazione di taglio inox, alluminio e piombo nel reparto taglio/piegatura/saldatura e afferisce allo scarico finale S.1;
- Scarico S.1.2 parziale: le acque che recapitano in questo scarico provengono dalla vasca di prima pioggia che raccoglie le acque di prima pioggia provenienti dalla piazzola con stoccaggio di materiali soggetti a dilavamento e dovrebbe afferire allo scarico finale S.1; in relazione alla reale attività della vasca di prima pioggia si veda quanto riportato nel seguito;
- Scarico S.2 finale: le acque che recapitano in questo scarico provengono dai servizi igienici del restante 50% dello stabilimento (trattate in vasca Imhoff e pozzetto degrassatore) con recapito finale in fognatura nera pubblica depurata;
- Scarico S.3 finale: le acque che recapitano in questo scarico provengono dallo spurgo della torre evaporativa (scarico parziale S.3.1), dallo scarico dell'addolcitore e dai tetti e dai piazzali come meteoriche di dilavamento non contaminate, dal piazzale davanti (scarico parziale S.3.1), da aree laterali e retrostanti lo stabilimento con recapito finale in fognatura bianca pubblica;
- Scarico S.3.1 parziale: le acque recapitate in questo scarico provengono dallo spurgo della torre evaporativa e dal piazzale antistante lo stabilimento e afferisce allo scarico finale S.3.

Le acque di scarico dalla fase di taglio (scarico parziale S1.1) subiscono trattamento di sedimentazione mediante resine chelanti prima del recapito nello scarico finale S.1 e sono sottoposte a periodica attività di monitoraggio e controllo.

Nello scarico S.1 si immette anche lo scarico parziale S.1.2 (pozzetto di campionamento denominato S.1.2) di acque di prima pioggia proveniente dalla vasca di accumulo della capacità di 2 m³ a servizio di una piazzola di 332,96 m² adibita a deposito temporaneo dei rifiuti.

In tale vasca di prima pioggia avviene un trattamento di sedimentazione e non è previsto un sistema di disoleazione. A questo proposito la ditta, malgrado il sistema di trattamento installato, al momento attuale e anche nell'assetto futuro dichiara che le acque meteoriche di dilavamento della piazzola, in considerazione del materiale/rifiuti stoccati in scarrabili, siano escluse dal campo di applicazione della DGR 286/05 e pertanto non è previsto il controllo delle acque di prima pioggia, scarico parziale S.1.2, e lo scarico avviene nel punto scarico finale S.3.

Schema scarichi idrici



C.2.5) Rifiuti

La tabella seguente mostra i rifiuti pericolosi e non prodotti dall'impianto nel corso del periodo 2016-2018, con le percentuali di avviamento a recupero/smaltimento:

Codice EER	Descrizione	Destinazione	Anno 2016 t/a	Anno 2017 t/a	Anno 2018 t/a
070213	Rifiuti plastici	R13	1	0	0
080111*	Pitture e vernici di scarto	D15	0,25	0,092	0,09
100402*	Scorie e schiumature	R13	7,82	5,95	5,9
120102	Limatura di ferro	D15	0	0,3	0,3
120114*	Fanghi lavorazione trattamento acque di taglio	D9	0	25,14	25
120116*	Residui materiale sabbiatura pericolosi	D14	36,74	91,46	91
120117	Residui materiale sabbiatura pericolosi	R13	22,32	16,8	17
130110*	Oli minerali per circuiti idraulici	D9	0,82	0	0
140603*	Altri solventi e miscele di solventi	R13	0,02	0	0
150101	Imballaggi in carta	R3	15,52	11,83	15

150102	Imballaggi in plastica	R13	0,8	0	0
150103	Imballaggi in legno	R13	23,87	21,26	24
150106	Imballaggi in materiali misti	R12	26,16	24,71	25
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	D15	0,005	0	0
150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose compresi contenitori a pressione vuoti	R13	0,11	0	0
150202*	Filtri e stracci sporchi	D15	0,11	0	0
160119	Plastica	R13	1,1	0	0
160214	RAEE	R13	3,074	1	1
160303*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	D15	0,265	0	0
160506*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose comprese miscele di sostanze chimiche di laboratorio	D15	0,02	0,028	0
160604	Batterie alcaline	R13	0,023	0,04	0,04
161001*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose	D9	0	0,49	3,08
170202	Vetro	R13	2,089	0	0,5
170402	Alluminio	R4	0,775	0	0,5
170403	Piombo	R13	0,18	0,1	0,1
170405	Ferro e acciaio	R4	49,59	51,18	53
170411	Cavi elettrici	R13	0	0,22	0,22
170802	Materiale da costruzione	R13	1,42	0	0
170904	Rifiuti misti da attività di costruzione e demolizione	R13	2,665	0	0
200101	Carta e cartone	R3	0,37	1,27	1,2
200121*	Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	R13	0,18	0	

Nell'area di deposito rifiuti saranno stoccati, in regime di deposito temporaneo con un volume massimo di 30 m³ (di cui 10 m³ di pericolosi), i seguenti rifiuti codici EER 120116, 150202, 120117, 080111, 100402, 150111 che saranno stoccati in contenitori chiusi tipo fusti o big bag a tenuta o box a tenuta, mentre verranno stoccati all'aperto i rifiuti non pericolosi con codice EER 150101 imballaggi di carta e cartone, 150102 imballaggi in plastica, 150103 imballaggi in legno, 150106 imballaggi in materiali misti, 170202 vetro, 170402 alluminio, 170405 ferro e acciaio, 170411 cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410, 200101 carta e cartone.

A seguito dell'attuazione del progetto si stima un incremento dei rifiuti legati alla schiumatura del piombo (EER 10 04 02*) pari a circa l'1%. Considerato che nel corso del 2019 sono stati prodotti 5.240 kg di questo rifiuto, si stima un incremento non superiore ai 100 kg che rimarrà all'interno della normale variabilità della produzione di un rifiuto di tale tipologia. Tali rifiuti legati alla schiumatura del piombo verranno ritirati e recuperati da una società che li invia poi a recupero.

Non sono previsti incrementi o variazioni delle tipologie dei rifiuti prodotti, l'eventuale aumento può essere previsto solo per alcune tipologie di rifiuti (scorie e schiumatura e imballaggi).

C.2.6) Bilancio energetico

L'azienda utilizza energia elettrica e gas naturale.

L'energia elettrica è utilizzata per le utenze e il funzionamento delle macchine aziendali; in parte è autoprodotta dal fotovoltaico installato sul tetto dell'azienda (199,8 kWp) ed in parte acquistata (energia pulita) da Recomec in regime di SEU (Sistemi Efficienti di Utenza), cioè tramite connessione diretta tra produttore e consumatore finale.

Il gas naturale è utilizzato per il riscaldamento degli ambienti e per il funzionamento della fonderia.

La tabella seguente mostra i bilanci di energia elettrica in termini di consumi e autoproduzione e i consumi di gas naturale complessivi e per il funzionamento della fonderia.

Energia	2016	2017	2018
Energia Elettrica autoconsumo kWh/anno	229.950	257.820	241.833
Energia Elettrica prelevata kWh/anno	984.888	953.504	1.032.716
Energia Elettrica tot consumata kWh/anno	1.214.838	1.211.324	1.274.549
Energia Termica (gas naturale) Smc/anno	141.009	163.552	133.703
Energia Termica fonderia (gas metano) Smc/anno	63.633	86.176	56.327

Con l'incremento dell'attività è previsto un contestuale aumento dei consumi di gas naturale a seguito del funzionamento contemporaneo dei due forni fusori sulle 8 ore giornaliere.

C.2.7) Emissioni odorigene

Il ciclo produttivo attuale e quello avviato in seguito al rilascio della presente AIA, non prevede alcun utilizzo di sostanze organiche basso bollenti e alcun tipo di fermentazione (aerobica ed anaerobica); pertanto, si esclude pertanto la possibilità di formazione di emissioni odorigene.

C.2.8) Emissioni sonore

Le sorgenti sonore presenti sono indicate nella Tabella seguente:

SORGENTE	FUNZIONAMENTO
S1. Ventilatore emissione E3	D
S2. Camino emissione E3	D
S3. Camino emissione E4	D
S4. Camino emissione E5	D
S5. Ventilatore emissione E19	D
S6. Camino emissione E19	D
S7. Camino emissione E20	D
S8. Gruppo camini emissioni E1. E2. E2bis. E9 E10 ed E11	D
S9. Parete locale compressori	D/N
S10. Parete locale pompe n.1	D
S11. Parete locale pompe n.2 e n.3	D
S12. Portone locale forni	D
S13. Ingresso aria torre evaporativa	D/N
S14. Uscita aria torre evaporativa	D/N
S15. Ventilatore emissione E21 "Sbavatrice"	D
S16. Camino emissione E21 "Sbavatrice"	D
S17. Camino emissione E22 "Cabina di verniciatura"	D
S18. Camino emissione E23 "Isolatore"	D
S19. Camino emissione E24 "Isolatore"	D
S20. Camino emissione E25 "Isolatore"	D
S19. Ricambio aria locale compressori	D/N
S20. Compressore	D

La relazione presentata da Comecer ha fornito tutti gli elementi previsti dalla DGR 673/2003 "Criteri tecnici per la redazione della documentazione di previsione di impatto acustico e della valutazione del clima acustico", dai quali non si riscontrano particolari problemi sulla matrice acustica, se non relativamente ad alcuni recettori, per i quali in caso di recupero ad uso abitativo, si dovranno prevedere interventi (come previsto al paragrafo successivo D2.7).

C3) VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC (POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MTD)

Per quanto riguarda la valutazione integrata dell'inquinamento e il posizionamento dell'impianto rispetto alle Migliori tecniche Disponibili (MTD), nella considerazione che a livello sia nazionale che comunitario sono state redatte Linee Guida o documenti BRefs che specificatamente prendono in esame le attività svolte nello stabilimento Comecer SPA, per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali i riferimenti da adottare sono stati tratti da:

- BREF Comunitario "Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry" (edizione di maggio 2005);
- Linea guida Nazionale per gli impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi (DM 31 Gennaio 2005, supplemento ordinario n° 107 alla Gazzetta Ufficiale - Serie Generale n° 135 del 13 giugno 2005 – Allegato V);
- Bref Comunitario "Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency – February 2009";
- Bref comunitario "Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage – July 2006";
- BREF Comunitario "Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations – 2018".

Le MTD da adottare nell'insediamento individuate prendendo a riferimento i documenti sopra indicati, sono di seguito elencate, raggruppate per tematica e tipo di lavorazione.

Dal confronto fra le Migliori Tecniche Disponibili (MTD), estratte dai documenti di cui sopra, e l'impianto in oggetto, emerge una sostanziale conformità dell'impianto ai principi della normativa IPPC.

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER LA PREVENZIONE E IL CONTROLLO DELL'INQUINAMENTO CONNESSO AI PROCESSI PRODUTTIVI (Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry"

n.	MTD/BAT <i>Smitheries and Foundries Industry</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
Gestione dei flussi di materiali					
Le BAT riguardano: la gestione degli stoccaggi, la manipolazione dei diversi tipi di materiali, la minimizzazione del consumo delle materie prime attraverso anche il recupero ed il riciclaggio dei residui.					
1	Stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e rischi per l'ambiente e la sicurezza.	X			Le materie prime sono tutte stoccate all'interno dello stabilimento.
2	Stoccaggio dei rottami e dei ritorni interni su superfici impermeabili e dotate di sistemi di raccolta e trattamento del percolato. In alternativa lo stoccaggio può avvenire in aree coperte.	X			I ritorni interni sono stoccati all'interno dello stabilimento. I rottami (truciolo, limatura) sono stoccati in area impermeabilizzata. Sono integralmente riutilizzati nel ciclo produttivo
3	Riutilizzo interno dei boccam e dei ritorni	X in parte			I residui derivanti dalla fusione (codice EER 10.04.02* - impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria) vengono ritirati e recuperati da una società terza, per cui non sono soggetti a recupero interno. Il truciolo di piombo derivante dalla rifinitura dei mattoni successivamente alla fusione vengono raccolti e rimessi in fusione quindi reintrodotti nel ciclo produttivo. Per questo motivo la BAT è applicata parzialmente.

n.	MTD/BAT <i>Smitheries and Foundries Industry</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
4	Stoccaggio separato dei vari tipi di residui di rifiuti, in modo da favorirne il corretto riutilizzo, riciclo, o smaltimento.	X			Nell'area esterna dello stabilimento vi sono tettoie dedicate al deposito temporaneo dei rifiuti su pavimentazione impermeabile in cemento industriale
5	Utilizzo di materie prime e materiali ausiliari forniti sfusi o in contenitori riciclabili.	X			I contenitori usati vengono riutilizzati ove possibile per le esigenze del ciclo produttivo; I pani in piombo per la fusione vengono forniti confezionati con reggette metalliche senza altro imballaggio.
6	Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi dei materiali.	X			Esistono procedure di gestione delle varie fasi di produzione. CERTIFICAZIONE 9001.
Finitura dei getti					
7	Captazione e trattamento, mediante l'impiego di sistemi a secco o a umido, delle emissioni prodotte nelle fasi di taglio dei dispositivi di colata, di granigliatura e sbavatura dei getti. I livelli di emissione per le polveri, associati a tali BAT, sono 5-20 mg/Nmc			X	Il processo produttivo della Ditta non prevede la tradizionale finitura dei getti, intesa come taglio dei dispositivi di colata, di granigliatura e di sbavatura dei getti. Il taglio avviene ad umido.
8	Utilizzo di combustibili puliti nei forni di trattamento Termico	X			Si utilizza gas naturale
9	Gestione automatizzata dei forni di trattamento termico e del controllo dei bruciatori	X			Il controllo combustione è automatico, l'operatore può impostare la temperatura
10	Captazione ed evacuazione dei gas esausti prodotti dai trattamenti termici		Emissioni autorizzate E1 ed E9		
Riduzione del rumore e delle vibrazioni					
11	Sviluppo ed implementazione di tutte le strategie di riduzione del rumore utilizzabili, con misure generali o specifiche;	X			Le sorgenti di rumore sono principalmente interne: il rumore interno è costantemente monitorato ai sensi del D.lgs. 81/08 e ss.mm.ii.
12	Utilizzo di sistemi di chiusura ed isolamento delle unità e fasi lavorative con produzione di elevati livelli di emissione sonora, quali i distaffatori.			X	Non sono presenti attrezzature vibranti e di elevata emissione sonora, quali: distaffatori, compattatori, ecc. La distaffatura avviene manualmente e internamente
Acque di scarico					
13	Separazione delle diverse tipologie di acque reflue	X			In azienda i reflui industriali sono campionabili separatamente dalla linea delle acque reflue civili. In merito alla modifica riguardante l'installazione di una vasca di prima pioggia a servizio dell'area stoccaggio rifiuti, le acque reflue provenienti dalla stessa saranno

n.	MTD/BAT <i>Smitheries and Foundries Industry</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
					campionabili a valle del trattamento prima della congiunzione con la linea delle acque reflue civili.
14	Raccolta delle acque e utilizzazione di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico.	X			È stata realizzata una nuova linea di raccolta acque piovane con inserimento di una vasca di raccolta delle acque di prima pioggia a servizio dell'area di deposito rifiuti. Prima dello scarico le acque meteoriche subiscono trattamento di disoleazione in apposito filtro a coalescenza. Tutti gli sfridi che rientrano in produzione non escono mai dallo stabilimento.
15	Massimizzare i riciccoli interni delle acque di processo, ed il loro riutilizzo previo trattamento.	X			Non vi sono usi produttivi dell'acqua in tutte le fasi fatta eccezione per il taglio ad umido. A causa delle impurità presenti tale acqua può solo essere trattata e poi scaricata senza possibilità di riutilizzo. Prima delle macchine da taglio ci sono accumuli di acqua successivamente utilizzata in pressione per garantire l'utilizzo del minor volume idrico.
16	Utilizzo di sistemi di abbattimento delle polveri alternativi all'utilizzo di acqua (es. sistemi di depolverazione a secco, scrubber biologici)	X			Per l'abbattimento delle polveri vengono utilizzati filtri a tessuto in saldatura, taglio laser e fusione
17	Trattamento delle acque di scarico dal sistema di depurazione delle emissioni ad umido			X	Non sono presenti trattamenti ad umido delle emissioni.
Riduzione delle emissioni in atmosfera nelle fasi di colata, raffreddamento, distaffatura/sterratura					
<p>Le fasi di colata e di raffreddamento dei getti (nelle produzioni con formatura in sabbia) e di colata ed estrazione (nelle produzioni con colata in conchiglia o a pressione) possono generare vapori dovuti all'effetto di degradazione termica delle sostanze chimiche presenti nella forma (leganti, catalizzatori e distaccanti). Tali emissioni variano in natura e quantità da una fonderia all'altra. Sono costituite da composti gassosi sia organici che inorganici. La fase di sterratura, invece, produce principalmente polveri. Differenti possono essere sia le tecniche di captazione delle emissioni prodotte in tali fasi, sia le tecniche di depurazione applicabili, ove necessarie.</p>					
18	Nelle linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte			X	Nella fase di colata non sono usate sostanze chimiche che possono dare origine ad emissioni. Non si fa uso di distaccanti o additivi, l'alimentazione dei forni è a base di piombo puro da fonderia e limature e sfridi ottenuti dalla sagomatura dei prodotti fusi.
19	Racchiudere le postazioni di distaffatura/sterratura, e trattare le emissioni utilizzando cicloni associati a sistemi di depolverazione ad umido e a secco.			X	Non vengono eseguite operazioni di distaffatura e sterratura
20	Nelle postazioni di grossi getti, colati in "campo" o in "fossa", ove il lay out non consente di installare cappe per aspirazione localizzata, realizzare			X	Non vengono eseguite colate in campo o in fossa.

n.	MTD/BAT <i>Smitheries and Foundries Industry</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
	un'adeguata ventilazione generale				
Riduzione delle emissioni in atmosfera nelle fasi di finitura e trattamenti termici					
21	Alcune operazioni di finitura eseguite sui getti producono emissioni che necessitano di captazione e convogliamento ad un impianto di depurazione. Le BAT individuano l'applicabilità delle tecniche di convogliamento nelle varie operazioni di finitura eseguibili sui getti e delle tecniche di trattamento delle emissioni.			X	L'unica fase di finitura presente in azienda è il taglio che, avvenendo ad umido, non necessita di trattamento delle emissioni in atmosfera.
22	Controllo automatizzato dei parametri di funzionamento forno (CO e NOx).	X			Controllo automatico della combustione
Riduzione delle emissioni fuggitive					
23	Le BAT riguardano le emissioni non prodotte direttamente nel processo produttivo ma in sezioni di impianto che ad esso sono connesse, come ad esempio gli stoccaggi e la movimentazione dei materiali. Le indicazioni riguardano in questo caso i provvedimenti preventivi e tutti gli accorgimenti da mettere in atto sistematicamente.			X	La movimentazione dei materiali avviene internamente: le macchine escono separate dai mattoni in piombo, che sono imballati separatamente. Non vi sono reparti che possano produrre emissioni fuggitive.
Gestione ambientale					
Un numero di tecniche di GA sono considerate come BAT.					
Lo scopo, come il livello di dettaglio e la natura dei SGA, sono correlati con la natura, la dimensione e la complessità degli impianti e con il relativo impatto sull'ambiente. Le BAT consistono nell'adottare e nell'implementare un sistema di gestione dell'ambiente (SGA) con riferimento al caso specifico, che incorpori le seguenti attività:					
24	Definizione da parte dei vertici aziendali, della politica ambientale;	X			L'azienda dispone di una politica generale di carattere ambientale. Le prestazioni ambientali sono sottoposte a verifica periodica per individuare eventuali azioni di miglioramento.
25	Pianificazione e formalizzazione delle necessarie procedure, implementandole adeguatamente;	X			
26	Verifica delle prestazioni ambientali, adottando le azioni correttive necessarie;	X			
27	Riesame periodico, da parte della direzione, per individuare opportunità di miglioramento.	X			
28	Prevenzione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione dell'impianto alla cessazione delle attività produttive, già in fase di progettazione di un nuovo insediamento che di gestione di impianti esistenti.	X			L'AIA prevede che il Gestore presenti un piano di dismissione qualora decida di cessare l'attività.
29	Adozione ed implementazione di tecnologie pulite disponibili.	X			L'impianto utilizza materia prima conforme a requisiti di purezza.
30	Ove possibile, l'utilizzo di attività di confronto di dati (bench marking)	X			L'azienda effettua audit energetici ai sensi del D.lgs. 102/2014: ha

n.	MTD/BAT <i>Smitheries and Foundries Industry</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
	strutturato, che include l'efficienza energetica, la selezione delle materie prime, le emissioni in aria e in acqua, i consumi d'acqua e la produzione di rifiuti.				adottato soluzioni migliorative in termini di efficienza energetica. Si è dotata inoltre di contratto di fornitura del piombo con requisiti minimi di purezza della materia prima.
31	Avere un SGA e procedure di verifica esaminati e validati da un organismo di certificazione accreditato o da un verificatore di SGA esterno.		X		L'azienda è dotata di sistema di gestione della qualità ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015 e della sicurezza ai sensi reg. OSHA 18001
32	Preparazione e pubblicazione di regolari rapporti ambientali che descrivano tutti gli aspetti ambientali significativi dell'installazione e che permettano, anno dopo anno, il confronto con gli obiettivi ambientali e con i dati di settore.	X			Annualmente in sede di riesame della direzione per SGQ viene redatta un'analisi delle prestazioni ambientali che permette di valutare attraverso indici stabiliti la prestazione ambientale dell'azienda.
33	Implementazione e adesione ad un sistema internazionale di accordi volontari (UNI EN ISO 14001:1996)	X			La politica aziendale prevede obiettivi di miglioramento quali l'incremento della % di rifiuti destinati a recupero, la riduzione delle emissioni di CO ₂ e la sostituzione di lampade tradizionali con altre a LED.
BAT PER LA FUSIONE DEI METALLI NON FERROSI					
Fusione e mantenimento in forno a crogiolo di piombo					
34	Utilizzo delle BAT per le emissioni fuggitive, applicazioni di cappe se sussistono condizioni di fumi in fase di caricamento di ritorni e/o rottami sporchi	X			Nella fase di colata non sono usate sostanze chimiche che possono dare origine ad emissioni. Non si fa uso di distaccanti o additivi, l'alimentazione dei forni è a base di piombo puro da fonderia e limature e sfridi ottenuti dalla sagomatura dei prodotti fusi.
BAT applicabili durante la formatura con forma permanente					
35	Per la formatura minimizzare l'uso di agenti distaccanti.	X			Non sono utilizzati distaccanti.
36	Raccolta delle acque reflue per il successivo trattamento	X			Le uniche acque di scarico industriali derivano dal taglio e sono adeguatamente trattate prima del recapito in pubblica fognatura
37	Raccolta dei liquidi idraulici eventualmente persi dai circuiti di comando delle macchine, per il loro successivo trattamento (ad esempio utilizzando disoleatori e sistemi di trattamento).			X	Non sono presenti circuiti idraulici di grandi dimensioni. Il poco olio utilizzato, in caso di perdita, è raccolto con dei contenitori e conferito come rifiuto ad impianti autorizzati.

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER IL CONTROLLO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA (Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency - February 2009)

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
BAT per il miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto					
1	<p><i>Gestione dell'efficienza energetica</i></p> <p>mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sottoelencate, in funzione della situazione locale:</p> <p>a. impegno della dirigenza;</p> <p>b. definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto;</p> <p>a. (...omissis punti da c. a k.)</p>	X			<p>Il Gestore ha implementato un sistema informatizzato di gestione dell'efficienza energetica.</p> <p>Esiste un sistema software di controllo in continuo dei consumi delle torri evaporative, dei compressori e della produzione fotovoltaica.</p> <p>Viene mantenuto sotto controllo il consumo elettrico delle varie aree di stabilimento.</p> <p>L'azienda applica quanto previsto dal D.lgs. 102/2014</p>
2	<p><i>Miglioramento ambientale costante</i></p> <p>(ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale)</p>	X			L'azienda applica quanto previsto dal D.lgs. 102/2014
3	<p><i>Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico</i></p> <p>(individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica).</p>	X			L'azienda applica quanto previsto dal D.lgs. 102/2014, ha sostituito gli apparecchi di illuminazione con sistemi a led, e il fabbricato principale è dotato di impianto fotovoltaico da 199,8 kWp
4	<p>Nello svolgimento dell'audit siano individuati i seguenti elementi:</p> <p>a. Consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi,</p> <p>b. Apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto,</p> <p>c. possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a:</p> <p>d. contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato, (...omissis punti da e. a i.)</p>	X			L'azienda applica quanto previsto dal D.lgs. 102/2014 e monitora costantemente i consumi con registrazione mensile e reportistica annuale
5	<p>Utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatte per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio:</p> <p>o modelli e bilanci energetici, database,</p> <p>o tecniche quali la metodologia della <i>pinch analysis</i>, l'analisi exergetica o dell'entalpia o le analisi termo-economiche,</p> <p>o stime e calcoli.</p>	X			L'azienda applica quanto previsto dal D.lgs. 102/2014 monitora costantemente i consumi con registrazione mensile e reportistica annuale

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
6	Individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi (sistemi a vapore, cogenerazione, ecc.).	X			Dove possibile, ovvero il calore di scarto dai forni, viene utilizzato per la produzione di ACS
7	<p><i>Approccio sistemico alla gestione dell'energia</i></p> <p>Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - unità di processo (si vedano i BREF settoriali), - sistemi di riscaldamento quali: <ul style="list-style-type: none"> • vapore, • acqua calda, - sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali), <p>sistemi a motore quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aria compressa, • pompe, <p>sistemi di illuminazione, sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione.</p>	X			<p>Nell'ottimizzazione dei consumi energetici i sistemi che sono presi in considerazione dal Gestore sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sistemi di illuminazione (Led) - sistemi di riscaldamento (acqua calda vedi punto 6) - sistemi di raffreddamento (condizionamento) <p>Gli altri sistemi indicati non sono applicabili</p>
8	<p><i>Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica:</i></p> <p>(...omissis punti da a. a c.)</p>	X			L'azienda applica quanto previsto dal D.lgs. 102/2014 con reportistica annuale e riesame degli obiettivi e audit energetico completo ogni 4 anni
9	<p><i>Valutazione comparativa (benchmarking)</i></p> <p>Effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o <i>benchmarks</i>) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati.</p>	X			Gli Indicatori di Prestazione per il consumo energetico saranno presentati nel Report annuale e utilizzati dalla Direzione per l'analisi e la definizione di obiettivi di miglioramento.
10	<p><i>Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)</i></p> <p>Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine:</p> <p>(..omissis punti da a. ad e.)</p>	X			Mano a mano che i compressori vengono sostituiti per obsolescenza, si opta per modelli ad alta efficienza dotati di inverter. La stessa cosa avviene per gli apparecchi di illuminazione
11	<p><i>Maggiore integrazione dei processi</i></p> <p>Cercare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.</p>	X			L'unica ottimizzazione possibile con energia termica è stata applicata, recuperando il calore di scarto dei forni per la produzione di ACS

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
12	<p><i>Mantenere iniziative finalizzate all'efficienza energetica</i></p> <p>a. la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia;</p> <p>b. una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta; (...omissis punti da c. a g.)</p>	X			L'azienda applica quanto previsto dal D.lgs. 102/2014 con reportistica annuale e riesame degli obiettivi e audit energetico completo ogni 4 anni
13	<p><i>Mantenimento delle competenze</i></p> <p>mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali:</p> <p>a. personale qualificato e/o formazione del personale</p> <p>b. esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri); (...omissis punti da c. a e.)</p>	X			Il Gestore per la realizzazione di impianti termici ed elettrici si avvale di uno studio di progettazione termotecnica esperto in efficienza energetica.
14	<p><i>Controllo efficace dei processi</i></p> <p>Garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi provvedendo a:</p> <p>a. mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate;</p> <p>b. garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati;</p> <p>c. documentare o registrare tali parametri.</p>	X			L'azienda è dotata di software per il controllo in continuo dei consumi elettrici, registrati mensilmente e inseriti nella reportistica annuale
15	<p><i>Manutenzione</i></p> <p>effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando le tecniche descritte di seguito:</p> <p>a. conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione;</p> <p>b. definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune</p>	X			<p>Il Gestore ha messo a punto un piano di manutenzione programmata su tutti i principali impianti ed attrezzature al fine di ottimizzarne il funzionamento e conseguentemente il consumo energetico.</p> <p>A tale fine si avvale di personale interno o esterno specializzato.</p>

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
	operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto; (...omissis punti da c. a e.)				
16	<i>Monitoraggio e misura</i> Istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica.	X			Tutti i consumi sono monitorati a cadenza mensile e presenti in reportistica annuale
BAT per realizzare l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia					
17. Combustione mediante combustibili gassosi					
17.I	Presenza di impianti di cogenerazione			X	Non si ritiene siano presenti le condizioni tecniche per l'applicazione di impianti di cogenerazione.
17.II	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria	X			Non sono presenti eccessi d'aria; i bruciatori sono sottoposti a controlli programmati da parte di ditta esterna specializzata
17.III	Abbassamento della temperatura dei gas di scarico attraverso: 1. Aumento dello scambio di calore di processo aumentando sia il coefficiente di scambio (ad es. installando dispositivi che aumentino la turbolenza del fluido di scambio termico) oppure aumentando o migliorando la superficie di scambio termico. 2. Recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore con utilizzo di economizzatori). (...omissis punti da 3. a 4.)	X			Recupero di calore dai fumi forni per la produzione di ACS
17.IV	Preriscaldamento del gas di combustione con i gas di scarico, riducendone la temperatura di uscita.			X	Non applicabile per la tipologia di bruciatori installati
17.V	Preriscaldamento dell'aria di combustione con i gas di scarico, riducendone la temperatura di uscita.			X	Non applicabile per la tipologia di bruciatori installati
17.VI	Presenza di bruciatori rigenerativi e recuperativi.			X	Non sono presenti bruciatori rigenerativi e recuperativi.
17.VII	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione attraverso il monitoraggio e controllo del flusso d'aria e di combustibile, del tenore di ossigeno nei			X	Non applicabile per la tipologia di bruciatori installati

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
	gas di scarico e la richiesta di calore.				
17.VIII	Scelta del combustibile che deve essere motivata in relazione alle sue caratteristiche: potere calorifico, eccesso di aria richiesto, eventuali combustibili da fonti rinnovabili. Si fa notare che l'uso di combustibili non fossili è maggiormente sostenibile, anche se l'energia in uso è inferiore.			X	L'azienda utilizza gas naturale; non si ravvisano le condizioni economiche per la riconversione ad altra tipologia di combustibile.
17.IX	Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria.	X			L'ossigeno viene utilizzato come comburente nella fase di saldatura in reparto fresatura e per il preriscaldamento del beccuccio del crogiolo in fusione
17.X	Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.	X			I forni fusori, sono isolati termicamente e sono sottoposti a manutenzione programmata, inoltre le tubazioni di recupero calore per produzione ACS sono coibentate
17.XI	Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera di combustione: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C.			X	Non sono presenti camere di combustione con sportelli e/o porte di accesso, né forni funzionanti a temperatura > 500 °C.
18 . Sistemi a vapore					
18.I	Ottimizzazione del risparmio energetico nella progettazione e nell'installazione delle linee di distribuzione del vapore.			X	Non sono presenti produzione di vapore e relative linee
18.II	Utilizzo di turbine in contropressione invece di valvole di riduzione di pressione del vapore al fine di limitare le perdite di energia, se la potenzialità dell'impianto e i costi giustificano l'uso di una turbina.			X	Non si utilizza vapore
18.III	Miglioramento delle procedure operative e di controllo della caldaia.			X	Sono presenti caldaie per la sola climatizzazione invernale a condensazione e controllate secondo DPR 74/2013
18.IV	Utilizzo dei controlli sequenziali delle caldaie nei siti in cui sono presenti più caldaie. In tali casi deve essere analizzata la domanda di vapore e le caldaie in uso, per ottimizzare l'uso dell'energia riducendo i cicli brevi delle stesse caldaie.			X	Sono presenti solamente caldaie per la climatizzazione invernale
18.V	Installazione di una serranda di isolamento sui fumi esausti della caldaia. Da applicare			X	Sono presenti solamente caldaie

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
	quando due o più caldaie sono collegate ad un unico camino. Ciò evita, a caldaia ferma, movimento di aria in convezione naturale dentro e fuori alla caldaia, limitando quindi le perdite energetiche.				per la climatizzazione invernale
18.VI	Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione.			X	Sono presenti solamente caldaie per la climatizzazione invernale
18.VII	Prevenzione e rimozione dei depositi sulle superfici di scambio termico.	X			Lo scambio termico per la produzione di ACS avviene nell'uscita dei gas di scarico dei bruciatori forni, dove non sono presenti impurità che possano produrre depositi utilizzando gas naturale come combustibile
18.VIII	Minimizzazione degli svuotamenti della caldaia attraverso miglioramenti nel trattamento dell'acqua di alimentazione. Installazione di un sistema automatico di dissoluzione dei solidi formati.			X	Sono presenti solamente caldaie per la climatizzazione invernale che non necessitano di trattamento dell'acqua
18.IX	Ripristino del refrattario della caldaia.			X	Non vi sono caldaie con refrattari
18.X	Ottimizzazione dei dispositivi di areazione che rimuovono i gas dall'acqua di alimentazione.			X	Non si utilizza acqua di alimentazione
18.XI	Minimizzazione delle perdite dovute a cicli di funzionamento brevi delle caldaie.			X	Sono presenti solamente caldaie per la climatizzazione invernale
18.XII	Programma di manutenzione delle caldaie.			X	Le caldaie sono gestite secondo quanto previsto dal DPR 74/2013
18.XIII	Chiusura delle linee inutilizzate di trasporto del vapore, eliminazione delle perdite nelle tubazioni.			X	In azienda non si utilizza vapore
18.IV	Isolamento termico delle tubazioni del vapore e della condensa di ritorno, comprese valvole, apparecchi, ecc.	X			Tutte le tubazioni dell'ACS sono isolate termicamente
18.XV	Implementazione di un programma di controllo e riparazione delle trappole per vapore.			X	In azienda non si utilizza vapore
18.XVI	Collettamento delle condense per il riutilizzo.			X	In azienda non si utilizza vapore
18.XVII	Riutilizzo del vapore che si forma quando il condensato ad alta pressione subisce un'espansione. (flash steam)			X	In azienda non si utilizza vapore
18.XVIII	Recupero dell'energia a seguito di scarico rapido della caldaia (blowdown).			X	In azienda non si utilizza vapore
19. Recupero di calore					
19	Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite:				
a)	Monitoraggio periodico dell'efficienza	X			I due scambiatori sui fumi dei bruciatori forni sono sottoposti a manutenzione programmata

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
					durante la fermata forni
b)	Prevenzione o eliminazione delle incrostazioni			X	Lo scambio termico per la produzione di ACS avviene nell'uscita dei gas di scarico dei bruciatori forni, dove non sono presenti impurità che possano produrre depositi utilizzando gas naturale come combustibile
20. Cogenerazione					
20	Cercare soluzioni per la cogenerazione (richiesta di calore e potenza elettrica), all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi).			X	Il gestore ritiene che allo stato attuale non vi siano condizioni economicamente convenienti per l'applicazione della cogenerazione.
Alimentazione elettrica					
21	Aumentare il fattore di potenza, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:				
21.I	Installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva.			X	L'azienda non necessita di condensatori per la tipologia di impianto.
21.II	Minimizzazione delle condizioni di minimo carico dei motori elettrici.	X			Tutti i motori elettrici sono correttamente dimensionati e funzionano a regime.
21.III	Evitare il funzionamento dell'apparecchiatura oltre la sua tensione nominale.	X			Nessuna apparecchiatura funziona al di sopra della sua tensione nominale
21.IV	Quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	X			Molti motori presenti in stabilimento sono ad efficienza energetica e il gestore dichiara che in caso di sostituzione degli esistenti saranno acquistati motori con tali caratteristiche.
22	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche prodotte da alcuni carichi non lineari.	X			L'azienda monitora costantemente e riporta a cadenza mensile il $\cos\Phi$
23	Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:				
23.I	Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta.	X			Tutto l'impianto elettrico è stato collaudato e coperto da dichiarazione di rispondenza/progetto redatto da ingegnere abilitato.
23.II	Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%.			X	Non vi sono trasformatori di linea
23.III	Installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite.			X	Vi è un solo trasformatore dalla linea ENEL

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
23.IV	Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori).	X			Il quadro elettrico principale in termini di potenza è adiacente alla cabina di trasformazione
Motori elettrici					
24	Ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine:				
24.1	Ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento).	X			I motori elettrici sono dimensionati per lo specifico sistema in cui devono essere installati.
24.2	<p>Ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico a utilizzando una o più delle seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilizzo di motori ad efficienza energetica (EEM) • Dimensionamento adeguato dei motori • Installazione di inverter (variable speed drivers VSD). <p>(...omissis punti da d. a k.)</p>	X			Ove necessario sono installati inverter (compressori) i motori sono mano a mano sostituiti con quelli ad alta efficienza energetica. Si effettua manutenzione programmata su tutti gli apparati elettrici da ditta esterna.
24.3	Una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i motori (non ancora ottimizzati) secondo i criteri seguenti:				
24.3.I	Dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica (EEMs)			X	Non sono presenti motori che funzionano.
24.3.II	Dotare di variatori di velocità (VSDs) i motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno.			X	Non sono presenti in stabilimento motori elettrici con tale range di utilizzo
25	<p><i>Sistemi ad aria compressa</i></p> <p>Ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <p>a) Progettazione del sistema a pressioni multiple (es. due reti a valori diversi di pressione) qualora i dispositivi di utilizzo richiedano aria compressa a pressione diversa, volume di stoccaggio dell'aria compressa, dimensionamento delle tubazioni di distribuzione dell'aria compressa e il posizionamento del compressore.</p> <p>b) Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico.</p> <p>(...omissis punti da c. a l.)</p>	X			Non è presente un sistema a pressioni multiple in quanto non necessario; i compressori sono man mano sostituiti con quelli dotati di inverter
Sistemi di pompaggio					

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
26	<p>Ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <p>Nella progettazione evitare la scelta di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione.</p> <p><i>(...omissis punti da b, a j.)</i></p>	X			<p>Non sono presenti pompe sovradimensionate. La progettazione degli impianti è eseguita da ditte esterne specializzate e la scelta della pompa è effettuata in funzione delle perdite di carico del circuito. Quando non è necessario il funzionamento di una pompa questa si spegne automaticamente. Ove necessario sono presenti sistemi di pompe in parallelo con funzionamento alternato. Le valvole e le discontinuità presenti sono quelle necessarie al funzionamento dell'impianto.</p>
Sistemi HVAC (Heating Ventilation and Air conditioning - ventilazione, riscaldamento e aria condizionata)					
27	Ottimizzare i sistemi HVAC ricorrendo alle tecniche descritte di seguito:				
27.I	Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo.	X			<p>La climatizzazione estiva avviene con torre evaporativa e chiller.</p> <p>Il riscaldamento degli uffici e dei reparti è effettuato con sistemi tradizionali.</p>
27.II	Nella progettazione ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione.	X			L'unico impianto di condizionamento presente è stato progettato da studio esterno qualificato.
27.III	Utilizzare ventilatori ad alta efficienza e progettati per lavorare nelle condizioni operative ottimali.	X			Il condizionatore impiegato soddisfa i requisiti.
27.IV	Buona gestione del flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze.	X			Il condizionatore regola l'accensione dei propri compressori interni sulla base della temperatura impostata e del valore di temperatura misurato nell'ambiente.
27.V	Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte ed ostacoli quali curve e restringimenti di sezione.	X			Le tratte sono corte e non sono presenti ostacoli. L'unità di climatizzazione è adiacente alla sala da raffreddare.
27.VI	Nella progettazione considerare l'installazione di inverter per i motori elettrici.			X	Non applicabile per il tipo di impianto installato
27.VII	Utilizzare sistemi di controllo automatici. Integrazione con un sistema centralizzato di gestione.	X			L'impianto è dotato di un sistema autonomo di controllo
27.VIII	Nella progettazione valutare l'integrazione del filtraggio dell'aria all'interno dei condotti e del recupero di calore dall'aria			X	Non applicabile per il tipo di impianto installato

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
	esausta.				
27.IX	Nella progettazione ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso: l'isolamento degli edifici e delle vetrate, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, ridurre il set-point della temperatura nel riscaldamento e alzare il set-point nel raffreddamento.	X			Il fabbricato è stato realizzato nel 2008 ed è dotato di attestato di qualificazione energetica in classe B
27.X	Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: il recupero del calore smaltito, l'utilizzo di pompe di calore, installazione di impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate.	X			Si sono ridotte le temperature degli spazi dove non vi sono postazioni fisse di lavoro (es. corridoi) al fine di ridurre i consumi.
27.XI	Migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento implementando il "free cooling" (aria di raffreddamento esterna).	X			BAT applicata in quanto si utilizza torre evaporativa e chiller
27.XII	Interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile.	X			Il controllo della climatizzazione invernale ed estiva è automatico e gestito da software che riduce i consumi nelle ore di non presenza di operatori
27.XIII	Garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture.	X			Gli impianti di climatizzazione sono sottoposti a manutenzione programmata
27.XIV	Verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, le perdite di pressione, la pulizia e sostituzione dei filtri.	X			Il controllo della climatizzazione invernale ed estiva è automatico e gestito da blocchare
Illuminazione					
28	Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiali utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti. Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale. (...omissis punti da c. a e.)	X			L'illuminazione è stata sostituita con sistemi a led in produzione, mentre negli uffici è regolabile per intensità e molti uffici sono dotati di sensore di presenza
Processi di essiccazione, separazione e concentrazione					
29	Ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:				
29.I	Selezionare la tecnologia ottimale o una combinazione di tecnologie di separazione.			X	Non vengono effettuati processi di separazione
29.II	Usare calore in eccesso da altri processi, qualora disponibile.	X			Recupero calore da bruciatore forni per produzione ACS

	Descrizione MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	SITUAZIONE DITTA			MODALITA' DI APPLICAZIONE BAT/MTD e/o NOTE
		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	
29.III	Utilizzo di processi meccanici quali per esempio: Filtrazione, filtrazione a membrana al fine di raggiungere un alto livello di essiccazione al più basso consumo energetico.			X	Processi non presenti
29IV	Utilizzo di processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto,			X	Processi non presenti
29.V	Essiccamento diretto (per convezione).			X	Non viene effettuato processo di essiccamento
29.VI	Essiccamento diretto con vapore surriscaldato.			X	Non viene effettuato processo di essiccamento con vapore surriscaldato
29.VII	Recupero del calore (incluso compressione meccanica del vapore (MVR) e pompe di calore).			X	Non vengono effettuati processi che possano prevedere questo tipo di recupero
29.VIII	Ottimizzazione dell'isolamento termico del sistema di essiccazione, comprese eventuali tubazioni del vapore e della condensa di ritorno			X	Non presenti forni di essiccazione
29.IX	Utilizzo di processi ad energia radiante (irraggiamento): <ul style="list-style-type: none"> • infrarosso (IR) • alta frequenza (HF) • microwave (MW) 			X	Non vengono utilizzati processi ad energia radiante per essiccazione
29.X	Automazione dei processi di essiccamento.			X	Non viene effettuato processo di essiccamento

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER LA PREVENZIONE E IL CONTROLLO DELL'INQUINAMENTO DERIVANTE DA OPERAZIONI DI STOCCAGGIO, TRASFERIMENTO E MANIPOLAZIONE DI SOSTANZE PERICOLOSE (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage – July 2006)

Bref Emissions from Storage – July 2006		
Descrizione BAT	Applicata	Posizione azienda
5.1 STOCCAGGIO DI LIQUIDI E GAS LIQUEFATTI		
5.1.1.1 Tank design Un appropriato design del serbatoio deve tenere in considerazione almeno i seguenti elementi: - le proprietà fisico-chimiche delle sostanze da stoccare; - come è effettuato lo stoccaggio, che livello di strumentazione è richiesto, quanti operatori sono necessari e quale sarà il loro carico di lavoro; - come gli operatori saranno avvertiti di scostamenti dalle normali condizioni operative (allarmi); - come lo stoccaggio è protetto da tali scostamenti (sistemi di sicurezza,	X	I serbatoi presenti in azienda sono: -serbatoio resine chelanti per trattamento reflui taglio ad acqua; - serbatoi aria compressa; - serbatoio azoto liquido per raffreddamento laser. Tali serbatoi non contengono sostanze pericolose per l'ambiente. Sono soggetti a manutenzione periodica.

Bref Emissions from Storage – July 2006		
Descrizione BAT	Applicata	Posizione azienda
<p>blocco, istruzioni operative di sicurezza, ecc.); - quali equipaggiamenti devono essere installati, soprattutto in riferimento all'esperienza passata; - piani di manutenzione e di ispezione che saranno da applicare e facilità di applicazione degli stessi (accessi, layout, ecc.); - gestione delle situazioni di emergenza (distanza da altri serbatoi, dalle facilities e dai confini, sistema antincendio, ecc.).</p>		
<p>5.1.1.1 Inspection and Maintenance</p> <p>È considerato BAT applicare un sistema per predisporre programmi di manutenzione preventiva e sviluppare piani di ispezione basati su analisi di rischio quale la manutenzione basata sul rischio e l'affidabilità.</p> <p>I lavori di ispezione possono essere suddivisi tra ispezioni di routine, ispezioni esterne in condizioni operative, ispezioni interne in condizioni di fermata.</p>	X	I piani di manutenzione prevedono controlli specifici da aziende terze sui serbatoi e relativi circuiti di funzionamento.
<p>5.1.1.1 Location and lay-out</p> <p>Per la costruzione di nuovi serbatoi è importante selezionare con attenzione l'ubicazione e il layout, ad es. considerando che zone di protezione delle acque dovrebbero essere evitate quando possibile. È BAT realizzare serbatoi che operino in condizioni atmosferiche, o prossime, soprasuolo. Per stoccare liquidi infiammabili in siti con spazi ristretti, possono essere considerati anche serbatoi interrati. Per gas liquefatti possono essere considerati i serbatoi interrati o le sfere, a seconda del volume di stoccaggio necessario.</p>	X	Per la realizzazione di nuovi serbatoi sono consultate le norme di sicurezza ed ambientali applicabili sulla base delle sostanze da contenere
<p>Tank colour</p> <p>Nei serbatoi contenenti sostanze volatili è BAT applicare o una colorazione del serbatoio con una capacità riflettente sulla radiazione solare di almeno il 70% oppure schermi solari.</p>	Non applicabile	Non sono presenti sostanze volatili in azienda
<p>Emissions minimisation principle in tank storage</p> <p>È BAT abbattere le emissioni associate a movimentazione, trasferimento e stoccaggio nei/dai serbatoi che abbiano un significativo effetto ambientale negativo. Questo è applicabile a grandi strutture di stoccaggio solo con tempi congrui per l'implementazione.</p>	Non applicabile	Non sono presenti sostanze pericolose per l'ambiente in serbatoi
<p>Monitoring of VOC</p> <p>Nei siti dove siano da attendersi significative emissioni di VOC, la BAT comprende la determinazione periodica delle emissioni. Il modello di calcolo può occasionalmente necessitare di una validazione attraverso campionamenti effettivi.</p>	Non applicabile	Non sono presenti sostanze volatili pericolose in azienda
<p>Dedicated systems</p> <p>È BAT applicare sistemi dedicati. Tali sistemi sono in genere non applicabili negli stabilimenti dove i serbatoi sono utilizzati per lo stoccaggio a breve/medio termine di differenti tipologie di</p>	Non applicabile	I serbatoi sono dedicati a sostanze non pericolose che non necessitano di sistemi dedicati

Bref Emissions from Storage – July 2006		
Descrizione BAT	Applicata	Posizione azienda
prodotti.		
Open roof tanks	Non applicabile	Serbatoi open roof non presenti
External floating roof tank	Non applicabile	Non presenti
Atmospheric horizontal tanks	Non applicabile	Non presenti
Pressurised storage	X	Serbatoio a circuito aria compressa
Lifter roof tanks	Non applicabile	Non presenti
Underground and mounded tanks	Non applicabile	Non presenti
<p>Fixed roof tanks</p> <p>I serbatoi a tetto fisso sono utilizzati per lo stoccaggio di liquidi infiammabili o anche altri liquidi come oli o chemicals aventi diversi livelli di tossicità. Per lo stoccaggio di sostanze volatili classificate come tossiche (T), molto tossiche (T+) o cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione (CMR) di categoria 1 e 2 in serbatoi a tetto fisso, è BAT applicare un sistema di trattamento dei vapori. [...] Per altre sostanze, è considerato BAT applicare un sistema di abbattimento vapori oppure installare un tetto galleggiante interno. [...] In Olanda le condizioni per applicare tale BAT sono la presenza di sostanze con tensione di vapore (a 20°C) di almeno 1 kPa e serbatoi di capacità superiore a 50 m³. In Germania con sostanze aventi tensione di vapore maggiore o uguale a 1,3 kPa e serbatoi di capacità superiore a 300 m³. [...] Per liquidi contenenti un elevato livello di particolato (es. crude oil), è considerato BAT agitare il prodotto stoccato al fine di prevenire deposizioni che richiederebbero una fase ulteriore di pulizia.</p>	Non applicabile	Non presenti serbatoi con tali sostanze
<p>Safety and risk management</p> <p>La Direttiva Seveso richiede alle società di attuare tutte le misure necessarie a prevenire e limitare le conseguenze di incidenti rilevanti. [...] È considerato BAT nella prevenzione dei rischi di incidente adottare un Sistema di Gestione della Sicurezza (par. 4.1.6.1).</p>	X	L'azienda è certificata ISO 45001 – sistema di gestione della sicurezza
<p>Operational procedures and training</p> <p>È considerato BAT implementare e adottare adeguate misure organizzative e procedure per la formazione e l'informazione degli operatori volte a condurre le operazioni in condizioni di sicurezza.</p>	X	L'azienda è certificata ISO 45001 che prevede specifici interventi di formazione e informazione agli operatori
<p>Leakage due to corrosion and/or erosion</p> <p>La corrosione è una delle maggiori cause di guasti delle apparecchiature e può interessare</p>	X	I serbatoi per l'aria compressa sono selezionati al materiale di costruzione (inox) per ridurre i fenomeni di corrosione, comunque soggetti a manutenzione periodica.

Bref Emissions from Storage – July 2006

Descrizione BAT	Applicata	Posizione azienda
<p>sia internamente che esternamente superfici metalliche. È considerata BAT per prevenire la corrosione: - selezionare i materiali di costruzione che siano resistenti rispetto al prodotto stoccato; - adottare appropriate metodiche di costruzione; - prevenire l'entrata di acqua meteorica o di falda nel serbatoio e, se necessario, rimuovere l'acqua accumulata; -gestire il drenaggio delle acque meteoriche dai bacini di contenimento; - adottare una manutenzione preventiva e, dove applicabile, aggiungere inibitori della corrosione o applicare protezione catodica all'interno dei serbatoi. [...]</p>		<p>Il serbatoio dell'azoto liquido è gestito da aziende terze qualificate. Non applicabile per i bacini di contenimento.</p>
<p>Operational procedures and instrumentation to prevent overfill</p> <p>È considerato BAT implementare e adottare procedure operative che assicurino: - strumentazione di alto livello o alta pressione con settaggio degli allarmi e/o blocco automatico delle valvole; - specifiche istruzioni operative mirate a prevenire il sovrariempimento durante le operazioni di carico serbatoio; - il controllo che sia presente sufficiente disponibilità di volume per ricevere il carico. [...]</p>	<p align="center">X</p>	<p>Sono presenti manometri di controllo sui serbatoi aria compressa e sulla rete di distribuzione e anche per azoto liquido.</p> <p>Non applicabile per le resine chelanti in quanto il serbatoio è autosvuotante per gravità.</p>
<p>Instrumentation and automation to detect leakage</p> <p>Le 4 principali tecniche che possono essere utilizzate per la rilevazione delle perdite sono: - sistemi di protezione supplementari; - ispezioni regolari; - metodo basato sull'emissione acustica della perdita; - monitoraggio dei gas interstiziali del sottosuolo.</p> <p>È considerato BAT applicare tecniche di rilevamento perdite nei serbatoi di stoccaggio contenenti liquidi che possono potenzialmente causare inquinamento del suolo. L'applicabilità delle diverse tecniche dipende dal tipo di serbatoio ed è discussa in sezione 4.1.6.1.7.</p>	<p align="center">X</p>	<p>Per i serbatoi a circuito aria compressa e azoto liquido, il controllo delle perdite è affidato a Ditte esterne.</p>
<p>Risk-based approach to emission to soil below tanks</p> <p>[...]</p> <p>È considerato BAT raggiungere un livello di rischio di contaminazione del suolo trascurabile. In casi specifici, certe condizioni possono portare a ritenere sufficiente raggiungere livelli di rischio accettabili.</p>	<p align="center">Non applicabile</p>	<p>Non sono presenti nei serbatoi sostanze che possono produrre inquinamento del suolo</p>
<p>Soil protection around tanks - containment</p> <p>È considerato BAT per serbatoi non interrati contenenti liquidi infiammabili o liquidi il cui sversamento costituisca un rischio di significativa contaminazione del suolo o di adiacenti corpi idrici superficiali installare contenimenti secondari, come: bacini di contenimento intorno a serbatoi a mantello singolo; serbatoi con doppio mantello; cup-tank (serbatoi a mantello singolo con serbatoio esterno di copertura);</p>	<p align="center">Non applicabile</p>	<p>Non sono presenti nei serbatoi tali sostanze.</p>

Bref Emissions from Storage – July 2006		
Descrizione BAT	Applicata	Posizione azienda
<p>serbatoi con doppio mantello e rilevazione delle perdite dal fondo.</p> <p>[...]</p> <p>Per serbatoi esistenti contenuti all'interno di bacini di contenimento, è considerato BAT applicare un approccio basato sul rischio, considerando la significatività del rischio associato alla fuoriuscita del prodotto, per determinare se e quale barriera è da ritenersi ottimale per la situazione specifica. [...]</p> <p>Barriere impermeabili comprendono: membrane flessibili (ad es. HDPE), superfici in asfalto, superfici in cemento, strato in terra. .</p>		
<p>Flammable areas and ignition sources</p> <p>Applicazione di quanto previsto dalla Direttiva 1999/92/EC ATEX.</p>	Non applicabile	Non sono presenti aree Atex
<p>Fire protection</p> <p>La necessità di implementare misure di prevenzione incendi deve essere valutata caso per caso. Misure di protezione antincendio possono essere ad esempio: sistemi di raffreddamento ad acqua, rivestimenti resistenti al fuoco, [...]</p>	X	L'azienda è dotata di regolare certificato di prevenzione incendi ex DPR 151/2011
<p>Fire fighting equipment</p> <p>La necessità di dotarsi di equipaggiamenti antincendio e la decisione su quali adottare deve essere valutata caso per caso in accordo con i Vigili del Fuoco locali.</p>	X	L'azienda è dotata di regolare certificato di prevenzione incendi ex DPR 151/2011
<p>Containment of contaminated extinguishant</p> <p>La capacità per il contenimento di liquidi estinguenti contaminati dipende dalle circostanze specifiche, come la tipologia di liquidi stoccati e la separazione dei serbatoi rispetto a corpi idrici superficiali limitrofi. [...] Per sostanze tossiche, cancerogene o altre sostanze genericamente pericolose, è considerato BAT applicare il contenimento totale del liquido contaminato.</p>	X	L'azienda è dotata di saracinesca in grado di segregare tutti i liquidi di spegnimento evitando fuoriuscite dal sito
5.2 TRASFERIMENTO E MANIPOLAZIONE DI LIQUIDI E GAS LIQUEFATTI		
<p>Inspection and maintenance</p> <p>È considerato BAT applicare un sistema che regoli attività di manutenzione preventiva e sviluppi programmi di ispezione sulla base di un approccio basato sull'analisi di rischio, [...]</p>	X	I circuiti e i serbatoi di aria compressa e azoto liquido, sono soggetti a regolare manutenzione da aziende terze.
<p>Leak detection and repair programme</p> <p>Per grandi strutture di stoccaggio, secondo le caratteristiche del prodotto stoccato, è considerato BAT applicare un programma di rilevazione e riparazione delle perdite. [...]</p>	Non applicabile	I serbatoi non contengono sostanze per le quali è necessario un programma di rilevazione delle perdite
<p>Emissions minimisation principle in tank storage</p>	Non	Non sono presenti sostanze che possono produrre effetti ambientali

Bref Emissions from Storage – July 2006		
Descrizione BAT	Applicata	Posizione azienda
È considerato BAT abbattere le emissioni da stoccaggio nei serbatoi, trasferimento e manipolazione che abbiano un effetto ambientale negativo significativo. [...]	applicabile	negativi in caso di fuoriuscita accidentale.
Safety and risk management È considerato BAT nella prevenzione di eventi incidentali applicare un Sistema di Gestione della Sicurezza.	X	Azienda certificata ISO 45001
Operational procedures and training È considerato BAT implementare e attuare adeguate misure organizzative mirate all'informazione e alla formazione dei dipendenti.	X	Azienda certificata ISO 45001
Piping È considerato BAT applicare tubazioni fuori terra chiuse in nuove installazioni. Per installazioni esistenti caratterizzate da tubazioni interrato è BAT applicare una manutenzione preventiva e un approccio basato sull'analisi di rischio. Le flange saldate e altri dispositivi di giunzione sono un'importante fonte di emissioni fuggitive. È considerato BAT minimizzare il numero delle flange [...] La corrosione interna può essere causata dalla natura corrosiva dei prodotti movimentati. È considerato BAT prevenire la corrosione: - selezionando materiali resistenti al prodotto; adottando appropriate metodologie di costruzione; applicando una manutenzione preventiva; dove applicabile, applicando un rivestimento interno o aggiungendo inibitori della corrosione. <u>Per prevenire la corrosione esterna, è considerato BAT applicare uno, due o tre strati di rivestimento a seconda delle condizioni sito-specifiche (es. vicinanza al mare). Il rivestimento non deve tipicamente essere applicato a tubazioni in acciaio.</u>	X	I materiali di realizzazione delle tubazioni sono selezionati in base al tipo di sostanze che contengono al fine di limitare al massimo l'usura e la corrosione
Vapour treatment È considerato BAT applicare sistemi di trattamento dei vapori sulle emissioni significative associate alle fasi di carico/scarico di sostanze volatili da navi, camion, ecc. [...]	Non applicabile	Non sono presenti circuiti vapore o sostanze gassose pericolose
Valves Le BAT per le valvole comprendono: - corretta selezione dei materiali e dei processi di costruzione; - nel monitoraggio, focalizzare l'attenzione sulle valvole maggiormente a rischio; - applicare "rotating control valves" o pompe a velocità variabile invece che "rising stem control valves"; - dove sono presenti sostanze tossiche, cancerogene o altre sostanze pericolose applicare "fit diaphragm, bellows or double walled valves"; collegare le valvole di sicurezza a sistemi di trattamento vapori oppure ritrasferire lo scarico al sistema di stoccaggio.	X	I materiali di realizzazione delle valvole sono selezionati in base al tipo di sostanza contenuta nei serbatoi al fine di limitare al massimo l'usura e la corrosione

Bref Emissions from Storage – July 2006		
Descrizione BAT	Applicata	Posizione azienda
<p>Installation and maintenance of pumps and compressors</p> <p>[...] Di seguito si riportano alcuni dei maggiori fattori da considerarsi BAT: - appropriato fissaggio dell'unità pompe o compressore alla propria base; appropriato design delle tubazioni di aspirazione per minimizzare gli squilibri idraulici, allineamento di albero e carcassa secondo le indicazioni del produttore; allineamento dell'accoppiamento pompa compressore secondo le indicazioni del produttore; corretto bilanciamento delle parti rotative; efficace adescamento di pompa e compressori prima della messa in esercizio; esercire pompe e compressori nei range di performance indicati dal costruttore; controllo e manutenzione regolare sia delle parti rotative che dei sistemi di tenuta, combinati a programmi di riparazione o sostituzione.</p>	X	Nel circuito aria compressa i sistemi sono progettati e mantenuti periodicamente da aziende terze
<p>Sealing system in pumps</p> <p>È considerato BAT selezionare le tipologie di pompe e di tenute appropriate per le applicazioni di processo specifiche, preferibilmente pompe che siano disegnate per la completa tenuta, come pompe a trascinamento magnetico, pompe a tenuta meccanica multipla, [...]</p>	Non applicabile	Non sono presenti pompe che necessitano di particolare caratteristiche
<p>Sealing systems in compressors</p> <p>È considerato BAT per i compressori per il trasferimento di gas non tossici applicare tenute meccaniche lubrificate a gas.</p>	Non applicabile	Non si ritiene necessaria per aria compressa
<p>Sampling connections</p> <p>Per prodotti volatili, è considerato BAT per i punti di campionamento applicare valvole di campionamento "ram types" [...]</p>	Non applicabile	Non sono presenti prodotti volatili
5.3 STOCCAGGIO DI SOLIDI		
Stoccaggi all'aperto		
Utilizzare sistemi di stoccaggio chiusi o circoscritti (silos, bunker, container) in modo da eliminare l'influenza del vento sulla dispersione di polveri provenienti dai materiali stoccati.	Applicabile	Tecnica utilizzata per lo stoccaggio di rifiuti polverulenti in aree esterne (container) Non sono presenti stoccaggi a contatto diretto con l'atmosfera che possano necessitare di tali mitigazioni;
Per stoccaggi all'aperto di lunga durata prevedere: - umidificazione della superficie; - copertura con teloni; - solidificazione della superficie; - copertura della superficie con "effetto erba".	Non applicabile	
Per stoccaggio all'aperto di breve durata prevedere: - umidificazione della superficie (ad es. con acqua); - copertura della superficie (ad es. con teloni).	Non applicabile	

Bref Emissions from Storage – July 2006		
Descrizione BAT	Applicata	Posizione azienda
In generale per ridurre le emissioni in atmosfera degli stoccaggi all'aperto: - disporre i materiali in unico cumulo, se sono necessari più cumuli orientarli parallelamente alla direzione prevalente del vento; - applicare delle barriere protettive o frangivento; - realizzare dei muri di ritenuta.	Non applicabile	
Stoccaggi chiusi		
Nel caso di stoccaggi chiusi: - progettare i silos in modo che ne sia garantita la stabilità e prevenuti fenomeni di collasso; - prevedere sistemi appropriati di ventilazione e di filtrazione, che permettano di mantenere le porte chiuse; - prevedere sistemi di abbattimento delle polveri (< 10 mg/m ³ , in funzione della tipologia di materiale stoccato); - per materiali organici deve essere previsto un sistema di stoccaggio resistente alle esplosioni.	Non applicabile	L'unico container che è presente in esterno è quello che contiene i fanghi derivanti dal taglio all'acqua.
Prevenzione degli incidenti		
Applicare un sistema di gestione della sicurezza	X	Azienda certificata ISO 45001
5.4 TRASFERIMENTO E MANIPOLAZIONE DI SOLIDI		
Per minimizzare l'emissione di polveri dalle operazioni di trasferimento e movimentazioni: - prevedere le operazioni in condizioni di velocità del vento minime; - attuare il più possibile sistemi di trasporto continui, riducendo al minimo le distanze; - minimizzare le altezze di caduta durante le operazioni di carico/scarico; - mantenere pulite le vie interne in cui transitano i mezzi dedicati al carico/scarico; - minimizzare la velocità di caduta durante le operazioni di carico/scarico (ad es. introducendo diaframmi nelle tubazioni, regolare gli angoli di caduta, ecc...); - prevedere scivoli che riducano al minimo perdite e versamenti (protezioni laterali per il vento, pulizia dei nastri trasportatori, trasporti pneumatici, ecc...).	Non applicabile	Non sono movimentate sostanze polverulente . I fanghi quando vengono depositati nel container, sono umidi. Tutte le pavimentazioni interne ed esterne sono in cemento armato.
Preferire sistemi di viabilità interna asfaltati o cementati, più facili da pulire	X	Pulizia periodica delle superfici interne (settimanale) es esterne (in caso di necessità)
Prevedere operazioni di pulizia periodica della viabilità	X	
Tecniche di trasferimento		
I nuovi sistemi di movimentazione, come le pale, devono garantire adeguate forme geometriche e capacità di carico, superfici lisce per evitare che il materiale trasportato aderisca, idonea chiusura se le operazioni sono svolte in maniera	Non applicabile	Non sono presenti materie movimentate con pala meccanica

Bref Emissions from Storage – July 2006		
Descrizione BAT	Applicata	Posizione azienda
continuativa e permanente.		

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI SISTEMI DI MONITORAGGIO (Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations, 2018)

Principi del monitoraggio		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Valutazione di conformità rispetto ai limiti emissivi prescritti, raccolta dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.	I documenti di registrazione relativi alle attività di monitoraggio sono gestiti e archiviati. Inoltre vengono inviati periodicamente all'AC tramite il report annuale, previsto dalla normativa.	Ok
Monitoraggio delle emissioni in atmosfera		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo.	Non sono previsti sistemi di monitoraggio in continuo.	Non applicato
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche ufficializzate dagli organismi preposti.		OK
Emissioni diffuse e fuggitive		OK
Emissioni odorigene	Secondo quanto previsto al paragrafo D1, punto 1, si procederà ad approfondimenti sul tema.	
Biomonitoraggio: da prevedere quando emissioni diffuse non permettono misure dirette delle emissioni	Non necessario	Non applicato
Monitoraggio delle emissioni in acqua		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo	Non necessario.	Non applicato
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche ufficializzate dagli organismi preposti.		Ok

SEZIONE DI ADEGUAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D1) PIANO D'ADEGUAMENTO E MIGLIORAMENTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO.

Dalla valutazione integrata ambientale e con particolare riferimento al posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT di cui alla precedente Sezione C, risulta verificata l'adeguatezza ai requisiti della normativa IPPC, anche a seguito di quanto già attuato dal gestore e di quanto verrà attuato nelle condizioni di progetto (con conseguente aumento della capacità produttiva).

Per quanto riguarda interventi di miglioramento e/o adeguamento, si ritiene comunque opportuno specificare il Piano di Miglioramento che segue:

1. **entro il 31/12/2021** deve essere presentato un cronoprogramma relativo alla **sostituzione di tutti i bruciatori con bruciatori a bassa emissione di NOx** (o altra soluzione meno impattante rispetto all'assetto attuale), la cui completa sostituzione (o attuazione di altra soluzione meno impattante rispetto all'assetto attuale) dovrà essere conclusa **entro il 31/12/2023**;
2. **entro il 31/12/2021** deve essere presentata la **valutazione relativa alla gestione del filtro assoluto che si intende installare sul punto di emissione E1 nell'assetto modificato (stato di progetto E1+E9)** con indicazione delle verifiche previste per la manutenzione e sostituzione dello stesso.

D2) CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1) Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della sezione D, definisce le condizioni e prescrizioni che il gestore deve rispettare nello svolgimento delle attività nel sito produttivo in oggetto; è importante ricordare che ogni variazione o modifica degli impianti, della loro gestione (per quanto definito nel presente atto), delle condizioni di funzionamento riportate nei paragrafi successivi e dello svolgimento di tutte le attività di monitoraggio previste, deve essere tempestivamente comunicata per mezzo del portale IPPC-AIA, come previsto dalle DGR 1113/2011 e 5249/2012: tale comunicazione costituisce domanda di modifica dell'AIA, da valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

In merito agli opportuni requisiti di controllo, secondo quanto riportato nei paragrafi e sottoparagrafi della sezione D parte integrante della presente AIA, dedicati al monitoraggio, si dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato.

Ove previsto e ritenuto necessario, nel seguito si provvede a regolamentare le situazioni diverse dal funzionamento a regime, prevedendo le eventuali misure da adottare.

D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'impianto

L'impianto deve essere gestito nel rispetto di quanto riportato alla sezione C, paragrafo C3, in relazione alle BAT applicabili allo stesso, e secondo le procedure attualmente presenti e adottate dall'azienda. Qualora si ottenga una certificazione di carattere ambientale, l'impianto dovrà essere gestito nel rispetto delle procedure e istruzioni operative previste nel Sistema di Gestione Ambientale che dovrà essere mantenuto aggiornato.

D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Come previsto dal D.Lgs 152/2006 e s.m.i., art. 29-sexies, deve essere redatta **annualmente** una relazione descrittiva del monitoraggio effettuato ai sensi del Piano di Monitoraggio, contenente la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ad alle prescrizioni contenute nel presente atto autorizzativo.

La relazione (report annuale) dovrà essere inviata **entro il 30 aprile dell'anno successivo**, ad ARPAE SAC, ARPAE Servizio Territoriale ed all'Unione della Romagna Faentina.

Si rammenta al gestore che tale Report Annuale, in generale, deve essere completo con il commento e la valutazione dei dati in relazione alla loro conformità e devono essere inoltre evidenziati eventuali eventi anomali. Si rammenta altresì che tale Report Annuale è specifico delle attività di monitoraggio e pertanto non dovrà essere utilizzato per comunicazioni ulteriori non espressamente richieste. In attuazione dei contenuti della Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia-Romagna, si rammenta che **lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali degli impianti IPPC è il portale IPPC-AIA**; il caricamento sul portale dei files elaborati dal gestore deve avvenire con le modalità riportate nell'Allegato 1 di detta determinazione.

Il gestore deve comunicare ad ARPAE SAC e ARPAE ST, nel più breve tempo possibile (entro la mattina del giorno lavorativo successivo a quello in cui si verifica l'evento), in forma elettronica (PEC) i seguenti eventi:

- superamento di un valore limite relativo ad una misurazione puntuale. La comunicazione deve anche contenere le prescrizioni specifiche riportate nell'autorizzazione, gli interventi che la ditta intende attuare per rientrare nei limiti e una valutazione sulle possibili cause;
- avarie, guasti, anomalie che richiedono la fermata degli impianti di abbattimento/trattamento ed il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi;
- fermata straordinaria degli impianti non programmata a seguito di avarie, guasti e anomalie.

In merito ad eventi **non prevedibili conseguenti ad incidenti/anomalie** che possano causare emissioni accidentali in aria, acqua e suolo e con **potenziali impatti sull'ambiente** deve essere data comunicazione ad ARPAE SAC, ARPAE ST e al Comune di competenza **nell'immediatezza degli eventi**.

La comunicazione deve essere effettuata con Pec o per vie brevi.

D2.4) EMISSIONI IN ATMOSFERA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.4.1) Aspetti generali

I valori limite di emissione e le prescrizioni che la Ditta è tenuta a rispettare sono individuati sulla base di:

- D.Lgs. n. 152/2006 e smi - Parte V, Titolo I in materia di prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 2236/2009 e smi in materia di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera recante interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi;
- Criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati alla precedente sezione C;
- Specifiche tecniche indicate dalla Ditta in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- Valutazione dei dati degli autocontrolli dell'azienda forniti attraverso i report annuali.

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 con particolare riferimento ai parametri NO_x e polveri.

D2.4.2) Emissioni Convogliate

Per le emissioni in atmosfera convogliate derivanti dall'installazione sono fissati limiti espressi in concentrazione con riferimento al funzionamento degli impianti nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria.

I valori limite di emissione indicati sono riferiti a gas secchi in condizioni normali (temperatura di 273,15 K e pressione di 101,3 kPa) e il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.

I valori limite di emissione di seguito indicati 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.

Non costituiscono in ogni caso periodi di avviamento o di arresto i periodi di oscillazione che si verificano regolarmente nello svolgimento della funzione dell'impianto.

D2.4.2.1) ASSETTO EMISSIVO DELLO STATO DI FATTO (fino alla messa a regime di quanto previsto dal progetto: nuovo assetto del punto di emissione E1 e installazione del sistema di abbattimento filtro a maniche e filtro assoluto).

Limiti

PUNTO DI EMISSIONE E1 – FORNO FUSIONE PIOMBO 1 - F.T.

Portata massima	1500	Nm ³ /h
Altezza minima	11	m
Temperatura	50	°C
Durata	2	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
Piombo	0,1	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E2 – BRUCIATORE FUSIONE 1 (GAS METANO)

PUNTO DI EMISSIONE E2 bis – BRUCIATORE FUSIONE 1 (GAS METANO)

Per le emissioni (E2, E2Bis) i limiti si intendono rispettati a condizione che la ditta utilizzi, come combustibile, metano.

PUNTO DI EMISSIONE E3 – SALDATURA - F.T.

Portata massima	20000	Nm ³ /h
Altezza minima	11	m
Temperatura	Ambiente	°C

Durata	4	h/g
--------	---	-----

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E4 – TAGLIO LASER SEI – F.T.

Portata massima	3000	Nm ³ /h
Altezza minima	11	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	4	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E5 – TAGLIO LASER MAZAK – F.T.+A.D.

Portata massima	3000	Nm ³ /h
Altezza minima	11	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	4	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E6 - CAPPA LABORATORIO

Per tale emissione (E6) non si indicano limiti specifici in quanto la Ditta non utilizza sostanze cancerogene.

PUNTI DI EMISSIONE E7-E8 - IMPIANTI TERMICI PER RISCALDAMENTO LOCALI

Per le emissioni provenienti dagli impianti termici civili (E7,E8) i limiti si intendono rispettati a condizione che la Ditta utilizzi come combustibile metano.

PUNTO DI EMISSIONE E9 – FORNO FUSIONE PIOMBO 2 - F.T.

Portata massima	1550	Nm³/h
Altezza minima	11	m
Temperatura	50	°C
Durata	2	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nm ³
Piombo	0,1	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E10 – BRUCIATORE FUSIONE 2 (GAS METANO)

PUNTO DI EMISSIONE E11 – BRUCIATORE FUSIONE 2 (GAS METANO)

Per tali emissioni (E10, E11) i limiti si intendono rispettati a condizione che la ditta utilizzi, come combustibile, metano.

PUNTO DI EMISSIONE E19 – SALDATURA 2 - F.T.

Portata massima	5800	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	4	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ^c
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E20 – LASER - F.T.

Portata massima	3000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E21 – SBAVATRICE – F. Cartucce

Portata massima	8000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	6	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E22 – CABINA DI VERNICIATURA – A.D.

Portata massima	11000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	1	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	3	mg/Nm ³
Sostanze Organiche Volatili (espresse come COT)	50	mg/Nm ³

PUNTI DI EMISSIONE E23/E24/E25 – ISOLATORE IN FASE DI TEST – Catalizzatore a ossido di ferro o ioni in platino

Portata massima	1500	Nm ³ /h (ognuno)
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	1	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

H ₂ O ₂	3	mg/Nm ³
-------------------------------	---	--------------------

Prescrizioni

1. La **capacità produttiva** massima dello stabilimento nello stato di fatto non può superare le 3,6 tonnellate/giorno di fusione di piombo, in quanto l'attività dei forni fusori (punti di emissione E1 ed E9) deve rispettare le condizioni di portata e durata riportate in precedenza e non può essere contemporanea.

2. Deve essere rispettato quanto previsto nel successivo paragrafo "Monitoraggio" e quanto riportato al paragrafo D.3 Piano di Monitoraggio e Controllo, parte integrante della presente AIA.
3. La Ditta è tenuta a dotarsi di un **registro** dalle pagine numerate, bollato dal Servizio Territoriale ARPAE competente e firmato dal responsabile dell'impianto, su cui dovranno essere annotati (o allegati), gli esiti degli autocontrolli analitici da effettuare sulle emissioni secondo le periodicità riportate successivamente per il monitoraggio.
4. Sullo stesso registro di cui al precedente punto 3), devono essere inoltre annotate le manutenzioni da effettuare su tutti gli impianti termici ad uso civile e sui bruciatori a servizio dei forni di fusione, le manutenzioni, ordinarie e straordinarie da effettuare sui sistemi di abbattimento installati e le eventuali anomalie degli stessi, con frequenza almeno annuale.
5. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante sigla indelebile posizionata al punto di prelievo o alla base del camino.

Monitoraggio

Per la matrice aria, il Piano di Monitoraggio dell'installazione prevede i seguenti autocontrolli da parte del gestore, i cui dati devono essere riportati ed elaborati nel report annuale previsto al paragrafo D2.3:

Tipologia e punto di emissione		Autocontrollo/verifica	Misura/attività	Frequenza	Registrazione dati
Emissioni convogliate attività produttiva	E1 – forno fusione piombo 1	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni
			Polveri totali	Annuale	
			Piombo	Annuale	
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento delle emissioni	Sostituzione calze	Quando necessario	Registro emissioni
	E3 - saldatura	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni
			Polveri totali	Annuale	
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento delle emissioni	Sostituzione maniche	Quando necessario	Registro emissioni
	E4 – taglio laser Sei	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni
			Polveri totali	Annuale	
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento delle emissioni	Sostituzione maniche	Quando necessario	Registro emissioni
E5 – taglio laser Mazak	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni	
		Polveri totali	Annuale		

		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione cartucce	Quando necessario	Registro emissioni
E9 – forno fusione piombo 2	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni	
		Polveri totali	Annuale		
		Piombo	Annuale		
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione calze	Quando necessario	Registro emissioni
E19 – saldatura 2	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni	
		Polveri totali	Annuale		
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione maniche		Quando necessario
E20 – taglio laser	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni	
		Polveri totali	Annuale		
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione cartucce		Quando necessario
E21 – sbavatrice	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni	
		Polveri totali	Annuale		
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione cartucce		Quando necessario
E22 – cabina verniciatura	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni	
		Polveri totali	Annuale		
		COT	Annuale		
	Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione carboni attivi	Biennale	Registro emissioni	

	E23, E24, E25 – isolatore in fase test	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni
			H ₂ O ₂	Annuale	
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione catalizzatore a ossidi di ferro o ioni platino	Annuale	Registro emissioni
Emissioni derivanti da impianti termici civili	E7, E8, E29, E30, E31, E32	/	Manutenzione	Annuale	Registro emissioni o libretto d'impianto

D2.4.2.2) ASSETTO EMISSIVO DELLO STATO DI PROGETTO (a partire dalla messa a regime di quanto previsto dal progetto: nuovo assetto del punto di emissione E1 e installazione del sistema di abbattimento filtro a maniche e filtro assoluto).

Limiti

PUNTO DI EMISSIONE E1 – FORNI FUSIONE PIOMBO 1+2 - F.M. + FILTRO ASSOLUTO - MODIFICATO

Portata massima	2700	Nm ³ /h
Altezza minima	17	m
Temperatura	50	°C
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Piombo	0,1	mg/Nm ³

**PUNTO DI EMISSIONE E2 – BRUCIATORE A SERVIZIO DEL FORNO FUSIONE PIOMBO 1 (GAS METANO)
PUNTO DI EMISSIONE E2 bis – BRUCIATORE A SERVIZIO DEL FORNO FUSIONE PIOMBO 1 (GAS METANO)**

PUNTO DI EMISSIONE E10 – BRUCIATORE A SERVIZIO DEL FORNO FUSIONE PIOMBO 2 (GAS METANO)

PUNTO DI EMISSIONE E11 – BRUCIATORE A SERVIZIO DEL FORNO FUSIONE PIOMBO 2 (GAS METANO)

Per tali emissioni (E2, E2 bis, E10, E11) i limiti si intendono rispettati a condizione che la ditta utilizzi, come combustibile, metano.

PUNTO DI EMISSIONE E3 – SALDATURA - F.T.

Portata massima	20000	Nm ³ /h
Altezza minima	11	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	4	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E4 – TAGLIO LASER SEI - FT

Portata massima	3000	Nm ³ /h
Altezza minima	11	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	4	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E5 – TAGLIO LASER MAZAK - FT +AD

Portata massima	3000	Nm ³ /h
Altezza minima	11	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	4	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E6 - CAPPALABORATORIO

Per tale emissione non si indicano limiti specifici.

PUNTO DI EMISSIONE E19 – SALDATURA 2 - F.T.

Portata massima	5800	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	4	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E20 – LASER - F.T.

Portata massima	3000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E21 – SBAVATRICE – F. Cartucce

Portata massima	8000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	6	h/g

concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E22 – CABINA DI VERNICIATURA – A.D.

Portata massima	11000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	1	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	3	mg/Nm ³
Sostanze Organiche Volatili (espresse come COT)	50	mg/Nm ³

PUNTI DI EMISSIONE E23/E24/E25 – ISOLATORE IN FASE DI TEST – Catalizzatore a ossido di ferro o ioni in platino

Portata massima	1500	Nm ³ /h (ognuno)
Altezza minima	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	1	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

H ₂ O ₂	3	mg/Nm ³
-------------------------------	---	--------------------

Prescrizioni

1. Per il punto di emissione **E1 modificato**, come previsto dall'art. 269, comma 6, del D.Lgs 152/06 e smi, deve essere comunicata con un **anticipo di almeno 15 giorni la data prevista per la messa in esercizio, entro 90 giorni dalla quale devono essere avviate le operazioni di messa a regime**; l'avvio delle operazioni di messa a regime deve essere preventivamente comunicato e per il loro svolgimento la ditta deve prevedere ed effettuare almeno 3 autocontrolli in un periodo di 10 giorni, a partire dalla data comunicata. Entro 60 giorni dal loro svolgimento devono essere trasmessi gli esiti dei controlli effettuati per la messa a regime.
2. Deve essere rispettato quanto previsto nel successivo paragrafo "Monitoraggio" e quanto riportato al paragrafo D.3 Piano di Monitoraggio e Controllo, parte integrante della presente AIA.
3. La Ditta è tenuta a dotarsi di un **registro** dalle pagine numerate, bollato dal Servizio Territoriale ARPAE competente e firmato dal responsabile dell'impianto, su cui dovranno essere annotati (o allegati), gli esiti degli autocontrolli analitici da effettuare sulle emissioni secondo le periodicità riportate successivamente per il monitoraggio.
4. Sullo stesso registro di cui al precedente punto 3), devono essere inoltre annotate le manutenzioni da effettuare su tutti gli impianti termici ad uso civile e sui bruciatori a servizio dei forni di fusione, le manutenzioni, ordinarie e straordinarie da effettuare sui sistemi di abbattimento installati e le eventuali anomalie degli stessi, con frequenza almeno annuale.
5. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante sigla indelebile posizionata al punto di prelievo o alla base del camino.

Monitoraggio

Per la matrice aria, il Piano di Monitoraggio dell'installazione prevede i seguenti autocontrolli da parte del gestore, i cui dati devono essere riportati ed elaborati nel report annuale previsto al paragrafo D2.3:

Tipologia e punto di emissione		Autocontrollo/verifica	Misura/attività	Frequenza	Registrazione dati	
Emissioni convogliate attività produttiva	E1 – forno fusione piombo 1 + forno fusione piombo 2	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Semestrale	Rapporti di prova e registro delle emissioni	
			Polveri totali	Semestrale		
			Piombo	Semestrale		
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento delle emissioni	Sostituzione calze	Quando necessario	Registro emissioni	
	E3 - saldatura	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni
				Polveri totali	Annuale	
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento delle emissioni	Sostituzione maniche	Quando necessario	Registro emissioni	
	E4 – taglio laser Sei	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni
				Polveri totali	Annuale	
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento delle emissioni	Sostituzione maniche	Quando necessario	Registro emissioni	
E5 – taglio laser Mazak	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni	
			Polveri totali	Annuale		
	Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione cartucce	Quando necessario	Registro emissioni		
E19 – saldatura 2	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni	
			Polveri totali	Annuale		
	Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione maniche	Quando necessario	Registro emissioni		
E20 – taglio	Verifica di conformità ai	Verifica di conformità ai	Portata	Annuale	Rapporti di prova	

	laser	valori limite di emissione	Polveri totali	Annuale	e registro delle emissioni
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione cartucce	Quando necessario	Registro emissioni
	E21 – sbavatrice	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni
			Polveri totali	Annuale	
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione cartucce	Quando necessario	Registro emissioni
	E22 – cabina verniciatura	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni
			Polveri totali	Annuale	
			COT	Annuale	
		Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione carboni attivi	Biennale	Registro emissioni
	E23, E24, E25 – isolatore in fase test	Verifica di conformità ai valori limite di emissione	Portata	Annuale	Rapporti di prova e registro delle emissioni
H ₂ O ₂			Annuale		
	Verifica del corretto funzionamento del sistema di contenimento	Sostituzione catalizzatore a ossidi di ferro o ioni platino	Annuale	Registro emissioni	
Emissioni derivanti da impianti termici civili	E7, E8, E29, E30, E31, E32	/	Manutenzione	Annuale	Registro emissioni o libretto d'impianto

Requisiti di notifica specifici

- Ai sensi dell'art. 271, comma 14) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione in atmosfera indicati, il gestore è tenuto ad informare ARPAE ST, entro le 8 ore successive. Resta fermo l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio se l'anomalia o il guasto possono determinare un pericolo per la salute umana.
- Le difformità accertate nel monitoraggio di competenza del gestore, incluse quelle relative ai singoli valori che concorrono alla valutazione dei valori limite su base media o percentuale, devono essere da costui specificamente comunicate tramite PEC ad ARPAE - ST di Ravenna entro 24 ore dall'accertamento.

D2.4.3) Emissioni diffuse

Si prende atto delle seguenti emissioni diffuse:

- Emissioni E12A,E12B,E12C – Carico corindone

- Emissione E13 – Valvola di sicurezza serbatoio
- Emissione E14 – Valvola di sicurezza compressore
- Emissione E15 – Valvola di sicurezza compressore
- Emissione E16 – Valvola di sicurezza compressore
- Emissione E17 – Valvola di sicurezza serbatoio interno al compressore
- Emissione E18 – N.2 valvole di sicurezza serbatoio impianto centralizzato azoto
- Emissione E26A – Valvola di sicurezza serbatoio (capannone 2000)
- Emissione E26B – Valvola di sicurezza compressore (capannone 1000)
- Emissione E27A – Valvola di sicurezza serbatoio (capannone 2000)
- Emissione E27B – Valvola di sicurezza compressore (capannone 2000)
- Emissione E27C -Valvola di sicurezza compressore di emergenza (capannone 2000)

Per le emissioni diffuse di cui al punto E18 - n.2 valvole di sicurezza serbatoio impianto centralizzato azoto, la Ditta Comecer è tenuta alla verifica/manutenzione delle valvole di sicurezza dei serbatoi con frequenza almeno annuale con annotazione sul Registro delle emissioni.

D2.4.4) Emissioni odorogene.

Rispetto alle emissioni potenzialmente odorogene, la Ditta dichiara di non svolgere alcun tipo di lavorazione che possa determinare impatti odorogeni, in quanto vengono svolte principalmente lavorazioni a freddo su materiali inorganici (vetro, acciaio) e attività di taglio con acqua su PVC. L'unica attività svolta "a caldo", che potrebbe dare adito ad eventuali odori, è la fase di fusione del piombo, per cui si riportano le seguenti prescrizioni.

Prescrizioni

Entro 6 mesi dalla messa a regime degli impianti nelle condizioni modificate (punto di emissione E1 in cui vengono convogliate le emissioni dei due forni fusori) la Ditta dovrà presentare una relazione tecnica di Livello 2 sulla base di quanto indicato nella Determina n. 426 del 18/05/2018 della Direzione Tecnica di ARPAE eseguendo:

- n. 2 campionamenti al camino relativo ai forni fusori 1+2 (E1), al fine di rilevare e quantificare l'eventuale presenza di odori;
- uno studio di impatto odorogeno condotto mediante modello matematico di simulazione delle ricadute di odore al suolo, redatto seguendo i criteri indicati dall'Allegato 1 della DGR Lombardia n. 3018 del 15/02/2012.

D2.4.5) Emissioni fuggitive

Essendo periodicamente svolta manutenzione alle apparecchiature presenti, le emissioni fuggitive risultano scarsamente rilevanti.

D2.4.5) Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

Nello stabilimento in esame non sono previste emissioni in atmosfera eccezionali.

D2.5) EMISSIONI IN ACQUA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.5.1) Aspetti generali

L'attività svolta da Comecer origina i seguenti scarichi idrici con recapito in rete fognaria pubblica collegata a depurazione:

- **Scarico S.1** - acque reflue industriali/acque di prima pioggia e acque reflue domestiche di circa il 50% di stabilimento;
- **Scarico S.2** - acque reflue domestiche di circa il 50% di stabilimento;
- **Scarico S.3** - acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e coperture dei fabbricati e acque di seconda pioggia con sistema di segregazione (valvola di intercettazione).

Le acque reflue domestiche, prima degli scarichi di pertinenza, sono trattate in vasca Imhoff e pozzetto degrassatore.

Nello scarico S.1 si immettono anche scarichi parziali di acque reflue industriali e nello specifico:

- scarico parziale S.1.1 (pozzetto di campionamento denominato S.1.1) proveniente dalla lavorazione di taglio di inox, alluminio e piombo del reparto taglio/piegatura/saldatura, previo trattamento di sedimentazione filtrazione e passaggio in resina a scambio ionico cationica di tipo chelante;
- scarico parziale degli addolcitori (rigenerazione) a servizio delle linee taglio (rubinetto di campionamento: denominato addolcitori taglio);
- scarico parziale dell'addolcitore (rigenerazione) a servizio della caldaia (rubinetto di campionamento: denominato addolcitore UTA);
- scarico parziale degli spurghi dei compressori, previo trattamento in un sistema di trattamento biologico con batteri atti alla demolizione degli oli presenti (rubinetto di campionamento spurgo compressori);
- scarico parziale dello spurgo della torre evaporativa, previo trattamento in un sistema di abbattimento biologico degli oli (rubinetto di campionamento: denominato torre evaporativa).

Nello scarico S.1 si immette anche lo scarico parziale S.1.2 (pozzetto di campionamento denominato S.1.2) di acque di prima pioggia proveniente dalla vasca di accumulo della capacità di 2 m³ a servizio di una piazzola di 332,96 m² adibita a deposito temporaneo dei rifiuti.

In tale vasca di prima pioggia avviene un trattamento di sedimentazione e non è previsto un sistema di disoleazione. A questo proposito la ditta, malgrado il sistema di trattamento installato, al momento attuale e anche nell'assetto futuro dichiara che le acque meteoriche di dilavamento della piazzola, in considerazione del materiale/rifiuti stoccati in scarrabili, siano escluse dal campo di applicazione della DGR 286/05 e pertanto non è previsto il controllo delle acque di prima pioggia, scarico parziale S.1.2, e lo scarico avviene nel punto scarico finale S.3.

Prescrizioni:

1. I pozzetti d'ispezione terminali, idonei al prelevamento dei campioni delle acque di scarico, devono essere mantenuti costantemente accessibili a disposizione degli organi di vigilanza, in adempimento a quanto disposto dal comma 3, dell'art. 101 del DLgs n. 152/2006 e smi. La Ditta deve effettuare una costante e periodica manutenzione e pulizia degli impianti di trattamento dei reflui così come indicato dalla Norma Tecnica DIN 1999, parte 2, par.5.
2. I pozzetti di campionamento finali e i pozzetti d'ispezione e manutenzione degli impianti, devono essere mantenuti sgombri dai materiali di lavorazione in modo da consentire in ogni momento, ispezioni, manutenzioni, interventi di emergenza e campionamenti dello scarico.
3. La Ditta dovrà provvedere allo smaltimento dei filtri dell'impianto per il trattamento dei reflui industriali quando vengono sostituiti, utilizzando l'apposito registro di carico/scarico dei rifiuti. Il registro, i formulari e gli altri documenti comprovanti il trasporto e lo smaltimento di tali rifiuti devono essere conservati presso l'attività, a disposizione degli organi di vigilanza.
4. Lo scarico **S1** deve rispettare i valori limite di emissione della Tabella 3 Allegato 5 alla parte terza del D.Lgs.152/06 (scarico in fognatura).
5. In particolare per gli **scarichi parziali** come sopra individuati devono essere attuate le attività di monitoraggio dei parametri riportati nella tabella seguente, nel rispetto delle frequenze in essa indicate. Devono essere effettuati gli autocontrolli sui reflui industriali scaricati, limitatamente ai parametri **pH, COD, Solidi Sospesi Totali, Tensioattivi Totali, Fosforo Totale, Rame, Cadmio, Piombo** per lo scarico parziale S.1.1, **cloruri** per gli scarichi parziali degli addolcitori taglio, addolcitore UTA e torre evaporativa, **idrocarburi totali** per lo scarico parziale spurgo compressori. I certificati di analisi, a firma di tecnico abilitato, vanno conservati presso l'attività, a disposizione degli organi di vigilanza.
6. L'aspetto gestionale della vasca di prima pioggia è determinante nel garantire il corretto funzionamento degli impianti; pertanto devono essere adottate adeguate procedure di controllo e un adeguato livello di manutenzione e/o pulizia del sistema tramite periodiche asportazioni del materiale sedimentato. Tutti i rifiuti prodotti in tale operazione dovranno essere smaltiti nel rispetto della normativa vigente.
7. Il pozzetto ufficiale di prelevamento S.1.1 deve essere sempre reso accessibile agli organi di vigilanza, per cui devono essere garantiti adeguati interventi di manutenzione.

Monitoraggio

Punto di campionamento	Parametri	Unità di misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione
Scarico parziale S.1.1	pH	Unità di pH	Trimestrale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale S.1.1	COD	mg/l	Trimestrale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale S.1.1	Solidi Sospesi Totali	mg/l	Trimestrale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale S.1.1	Tensioattivi Totali	mg/l	Trimestrale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale	Fosforo Totale	mg/l	Trimestrale	Registro informatico.

S.1.1				Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale S.1.1	Rame	mg/l	Trimestrale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale S.1.1	Cadmio	mg/l	Trimestrale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale S.1.1	Piombo	mg/l	Trimestrale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale Addolcitore taglio	Cloruri	mg/l	Annuale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale Addolcitore UTA	Cloruri	mg/l	Annuale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale Torre evaporativa	Cloruri	mg/l	Annuale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi
Scarico parziale Spurgo compressori	Idrocarburi totali	mg/l	Annuale	Registro informatico. Conservazione dei certificati di analisi

Sugli scarichi devono inoltre essere svolte le seguenti attività di manutenzione

Punto di emissione	Reparto/fase	Frequenza	Modalità di registrazione
Pozzetti di ispezione terminali	Scarico taglio	Costante	Verifica accesso e pulizia
Sistemi trattamento reflui S.1.1	Scarico taglio	Annuale	Registrazione manutenzione
Sistemi trattamento reflui S.1.2	Piazzola stoccaggio materiali – prima pioggia	Annuale	Registrazione manutenzione
Valvola intercettazione	ultimo pozzetto che adduce al punto di scarico S3	Annuale	Registrazione manutenzione
Verifica tenuta delle vasche di trattamento acque taglio	Controllo visivo	Annuale	Registrazione su registro di gestione interno

Requisiti di notifica specifici

- Il volume delle acque di scarico viene determinato sulla base delle rilevazioni degli strumenti di misura installati. Il gestore deve comunicare, entro il 31 gennaio di ogni anno, i volumi e la quantità dei reflui relativi all'anno precedente, utilizzando gli appositi moduli inviati da Hera spa per l'autodichiarazione.
- Se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di **emissione, ARPAE – SAC e ST di Ravenna devono essere informate tramite PEC entro le 8 ore successive. In tali casi può essere disposta la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo**

restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dello scarico nel più breve tempo possibile.

Scarichi idrici in condizioni eccezionali prevedibili

Qualora vengano accertate anomalie nei flussi di scarico delle acque reflue industriali, la Ditta deve attivare tempestivamente tutte le azioni necessarie per riportare alla normalità le caratteristiche dei propri flussi adottando congiuntamente le azioni correttive atte ad assicurare il rientro e il controllo della situazione anche prevedendo la fermata degli impianti che hanno determinato o possano determinare l'anomalia.

Evidenza documentale della gestione delle non conformità deve essere tenuta a disposizione degli organi di controllo.

D2.6) Prelievi idrici

Aspetti generali

L'acqua che entra in stabilimento è prelevata da acquedotto industriale; a seguito di passaggio in addolcitori, viene utilizzata in stabilimento per la sola lavorazione del taglio (circa 20 m³/settimana) e per le utenze domestiche.

La tabella seguente mostra i quantitativi prelevati nel corso del triennio 2017-2019.

ACQUA	2017	2018	2019
Volume prelievi da acquedotto civile (m ³)	18.037	4.920	5.809

Monitoraggio

Prelievi e scarichi idrici

Attività di monitoraggio	Unità di misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione
Consumo idrico da acquedotto	m ³	Annuale	Lettura e registrazione su supporto informatico
Scarico idrico finale	m ³	Annuale	Autodichiarazione al gestore del Servizio Idrico Integrato HERA spa

D2.7) RUMORE (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Rispetto all'impatto acustico, la relazione presentata da Comecer ha fornito gli elementi previsti dalla DGR 673/2003 "Criteri tecnici per la redazione della documentazione di previsione di impatto acustico e della valutazione del clima acustico";

In particolare sono presenti:

- Descrizione dell'ubicazione della ditta e del contesto in cui è inserita, corredata da planimetria adeguata;
- individuazione della classe acustica della zona di insediamento in classe V, coerente con la destinazione d'uso dell'area;
- indicazione della presenza di ricettori (ricadenti in classe V);
- descrizione delle sorgenti sonore attuali: traffico indotto, movimentazione, impianti come riportati in tabella (la sorgente Torre evaporativa è stata sostituita con una più performante nel 2019);
- descrizione delle modifiche apportate dal progetto: incremento della capacità di lavorazione e fusione di piombo da 3,6 tonnellate/giorno a 14,4 tonnellate/giorno. I 2 forni fusori che attualmente lavorano 2 ore al giorno, in modo alternativo tra loro, funzioneranno contemporaneamente e per un periodo di 8 ore ciascuno, in TR diurno. Dal punto di vista acustico, i forni fanno parte della sorgente S8 "Gruppo camini emissioni E1, E2, E2bis, E9, E10 ed E11" che sono già tutte in funzione nello stato attuale, pertanto lo stato di progetto non presenta variazioni dal punto di vista acustico. Si prevede un aumento del traffico veicolare (10%) dei mezzi leggeri (furgoni) in ingresso ed uscita stabilimento, che si ritiene acusticamente ininfluenza;
- determinazione del clima acustico ante operam, acquisito con rilievi fonometrici;
- caratterizzazione acustica delle sorgenti sonore attuali e di progetto mediante rilievi fonometrici, indicazione dei livelli di pressione sonora;

- stima dei livelli sonori post operam ai ricettori ottenuti con modello previsionale opportunamente tarato;
- analisi comparativa tra i livelli di rumore ottenuti ai punti precedenti ed i limiti di immissione assoluti e differenziali, valutandone la conformità normativa ai ricettori R1, R2, R3. Il contributo delle sorgenti della ditta comporta il superamento del limite di immissione differenziale al ricettore R4 e R4a, attualmente diroccato e disabilitato, quindi allo stato attuale non considerabile quale ambiente abitativo. Vengono comunque indicati gli interventi di bonifica acustica necessari per ottenere la conformità normativa nel caso venga ristrutturato e reso abitabile.

Prescrizioni:

1. Le uniche sorgenti sonore attive in periodo notturno devono essere la torre evaporativa (S13 e S14) e il locale compressori (S9), il ricambio aria locale compressori (S21); tutte le altre dovranno essere attive unicamente in TR diurno (06-22).
2. Durante le lavorazioni e l'attivazione delle sorgenti sonore interne al capannone, i portoni dovranno essere mantenuti chiusi.
3. Nel caso gli edifici R4 e R4 bis vengano ristrutturati e recuperati ai fini abitativi dovranno essere attuati gli interventi di bonifica acustica previsti nel capitolo Rumore del documento STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE – Integrazioni, datato 02/10/2020, apportando i seguenti abbattimenti acustici alle sorgenti sonore responsabili dei superamenti:
 - Per R4
 - S16. Camino emissione E21 "Sbavatrice" – Attenuazione richiesta 10 dB;
 - Per R4 bis
 - S1 - Ventilatore emissione E3 "Saldatura" - Attenuazione richiesta 5 dB;
 - S5 - Ventilatore emissione E19 "Saldatura 2" - Attenuazione richiesta 10 dB;
 - S6 - Camino emissione E19 "Saldatura 2" - Attenuazione richiesta 10 dB;
 - S16 - Camino emissione E21 "Sbavatrice" - Attenuazione richiesta 10 dB;
4. Alla realizzazione delle opere di bonifica previste al punto 3 dovrà essere verificato il rispetto del limite di immissione differenziale ai ricettori R4 e R4 bis in TR diurno e notturno, in corrispondenza del punto più esposto. Le verifiche dovranno essere effettuate durante la conduzione degli impianti a massimo regime e nel momento con tutte le sorgenti attive. In caso di esito non conforme alla normativa vigente, dovranno essere realizzate ulteriori opere di mitigazione acustica.
5. Nel caso di nuova installazione, modifiche o potenziamenti delle sorgenti sonore deve essere effettuata una Valutazione previsionale di impatto acustico ai sensi della "Legge Quadro sull'inquinamento acustico" 447/95, seguendo i criteri della DGR 673/04 "Criteri tecnici per la redazione della documentazione di previsione di impatto acustico", in aggiornamento all'Allegato 6 "Documentazione di impatto acustico" e 3C "Planimetria delle sorgenti sonore". Gli elaborati devono essere inviati ad ARPAE ed all'Unione della Romagna Faentina.
6. In ogni caso devono essere rispettati i valori limite previsti dalla vigente normativa e dai piani di zonizzazione acustica vigenti a livello comunale. Qualora si rilevino dei superamenti, dovrà essere adottato un piano di risanamento acustico ai sensi della L.R. 15/2001 "Disposizioni in materia di inquinamento acustico" come previsto all'Art. 9 "Piano di risanamento delle imprese".
7. Gli elaborati relativi ai monitoraggi, alle valutazioni di impatto acustico dovranno essere depositati presso lo stabilimento a disposizione dell'organo di controllo.

Monitoraggio

Attività	Frequenza	Registrazione
Manutenzione periodica programmata sulle sorgenti sonore (corretta installazione e applicazione dei sistemi di abbattimento acustico)	Semestrale	Annotazione su apposito registro da tenere a disposizione dell'autorità di controllo, da riportare anche nel report annuale
Verifica strumentale con rilievo fonometrico secondo il DM 16/03/98 e la UNI 11143-5	Triennale , comunicando ad ARPAE, almeno 15 giorni prima, l'inizio delle rilevazioni	Esiti delle misurazioni e delle elaborazioni effettuate, da inserire nel report annuale.

Gli esiti del monitoraggio acustico dovranno essere confrontati con i limiti di classe della classificazione acustica del Comune di Castel Bolognese.

Si dovrà intervenire tempestivamente in caso di avaria funzionale avvertibile da sopralluoghi per controlli visivi e uditivi.

Requisiti di notifica specifici

1. Qualora la Ditta intenda modificare, potenziare o introdurre nuove sorgenti sonore, ai sensi dell'art. 8 della Legge n. 447/1998, dovrà essere presentata la documentazione previsionale d'impatto acustico secondo i criteri della DGR n. 673/2004 "*Criteri tecnici per la redazione della documentazione di previsione di impatto acustico e della valutazione di clima acustico*".
2. In occasione della verifica strumentale, con un anticipo di almeno 15 giorni rispetto all'avvio delle rilevazioni, deve essere data comunicazione ad ARPAE.

D2.8) GESTIONE RIFIUTI

Aspetti e condizioni generali

Per la gestione dei rifiuti prodotti in stabilimento il gestore si avvale del deposito temporaneo (secondo il criterio volumetrico/quantitativo). La classificazione e gestione dei rifiuti prodotti avviene nel rispetto dei criteri stabiliti dal D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i, anche attraverso l'effettuazione di determinazioni di carattere analitico.

Tutti i rifiuti sono gestiti tramite procedure interne che prevedono la raccolta dei materiali non utilizzabili, la loro separazione e accatastamento presso appositi depositi temporanei entro lo stabilimento. Ogni deposito temporaneo è gestito da un responsabile che verifica periodicamente qualità e quantità del rifiuto conferito e comunica al servizio Sicurezza quando è necessario approntare il conferimento dello stesso.

I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo. Qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti prodotti dovranno essere consegnati a ditte esterne autorizzate per il loro recupero ovvero, in subordine, il loro smaltimento.

I rifiuti dovranno essere gestiti secondo le buone tecniche, in particolare il loro stoccaggio/deposito non dovrà generare in nessun modo contaminazioni del suolo o delle acque in conformità a quanto previsto dalle procedure gestionali previste dalla MTD.

Le operazioni di deposito e movimentazione dei rifiuti devono essere condotte in modo da prevenire e minimizzare la formazione di emissioni diffuse. La classificazione, la gestione e la documentazione (registri C/S formulari e caratterizzazioni) dei rifiuti dovrà avvenire secondo i criteri del D.Lgs 152/06, parte quarta, e successive modifiche ed integrazioni.

Prescrizioni

1. Le aree di deposito di rifiuti dovranno essere realizzate e gestite ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i Parte IV e dovranno essere opportunamente perimetrate ed individuate mediante apposizione di cartellonistica, segnaletica e identificazione dei relativi EER; tali depositi dovranno essere nettamente e fisicamente separati dai depositi materie prime/prodotti. Lo stato dei luoghi dovrà essere fedelmente riportato in planimetria.

Monitoraggio

Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Controllo aree di stoccaggio, dei quantitativi presenti e delle modalità di confezionamento dei rifiuti	Trimestrale	Modulistica specifica interna (moduli o registri) da mantenere a disposizione dell'autorità di controllo
Controllo dei quantitativi dei rifiuti inviati a recupero e smaltimento	Annuale	Report annuale

D2.9) MATERIE PRIME, SOSTANZE DI SERVIZIO/AUSILIARIE, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI

Monitoraggio

Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Controllo aree esterne di stoccaggio materie prime	mensile	Modulistica specifica interna
Controllo aree esterne di movimentazione, scarico e carico di materie prime, ausiliari e prodotti finiti	mensile	Modulistica specifica interna

D2.10) ENERGIA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Monitoraggio

Parametro	Frequenza	Modalità di registrazione
Consumo di gas naturale – Lettura contatori	Mensile	Report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
Consumo energia elettrica da rete (kWh/anno) – lettura contatore	Mensile	
Energia elettrica autoprodotta da fotovoltaico totale (kWh/anno)	Mensile	

D2.11) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

Aspetti generali

Una delle situazioni di emergenza ipotizzabili riguarda le perdite accidentali di sostanze chimiche nel circuito della rete fognaria delle acque bianche dove sono recapitate acque meteoriche provenienti da tutte le aree aperte impermeabilizzate, quali ad esempio la perdita di olio da automezzi o la perdita di rifiuti liquidi o polverosi.

Nel piano di emergenza aziendale è prevista l'attivazione di una serie di attività per la gestione degli scarichi che comprende la chiusura del circuito delle acque, la comunicazione al responsabile delle situazioni di emergenza che attiverà il pronto intervento per lo spurgo dell'inquinante sversato in rete fognaria e la successiva riapertura della valvola.

Ogni addetto è addestrato nell'intervenire in caso si verifichi questo tipo di emergenza.

Un altro tipo di emergenza ambientale riguarda lo sversamento di prodotti chimici in laboratorio. In tal caso intervengono direttamente i tecnici del laboratorio chimico allontanando il personale estraneo; nel caso in cui qualcuno del personale mostri sintomi d'intossicazione o sia stato a contatto con il prodotto sversato si procede all'attivazione dell'emergenza in caso di infortunio o malore.

Dopo aver indossati gli idonei dispositivi di protezione anti aggressioni chimiche, si procede alle operazioni di bonifica dell'area circondando il liquido con barriere assorbenti presenti nel kit in dotazione presente in laboratorio, da gestire in conformità alla normativa vigente per la gestione dei rifiuti.

In caso di incendio, le eventuali acque e schiume utilizzate per lo spegnimento sono convogliate nella raccolta delle acque meteoriche e la gestione dello scarico avviene in modo analogo a quello dell'emergenza di perdite accidentali di sostanza chimiche.

Dopo aver circoscritto alla rete fognaria tale evento accidentale, si effettuerà pulizia della rete fognaria interna tramite autospurgo e si gestiranno i liquidi raccolti come rifiuti liquidi ai sensi della normativa vigente.

Tale gestione permette di evitare rischi di contaminazione per l'uomo e l'ambiente anche in caso di sversamento accidentale.

Prescrizioni

1. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto la SAC e l'ARPAE ST, telefonicamente, fax, pec; successivamente il gestore è tenuto ad effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.13) SOSTANZE PERICOLOSE

Monitoraggio

La Ditta deve registrare con **frequenza annuale**, il consumo, la produzione, lo stoccaggio di sostanze classificate pericolose e pertinenti ai fini dell'eventuale aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento.

D2.14) INDICATORI DI PERFORMANCE AMBIENTALE (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Nel report annuale devono essere riportati gli indicatori prestazionali dell'impianto individuati dalla ditta. Tali indicatori dovranno essere raffrontati con almeno 3 anni precedenti per verificarne l'andamento prestazionale. Eventuali scostamenti ritenuti significativi dovranno essere esaminati e giustificati all'interno di una specifica relazione da allegare al report annuale.

	Modalità di calcolo	Unità di misura	Valore 2018
Consumo gas naturale specifico	Consumo di gas naturale/Piombo utilizzato	Smc/t di Pb	79,43

Consumo Energia Elettrica specifico	Consumo di Energia Elettrica/Piombo utilizzato	Kwh/t di Pb	129,27
Fattore di emissione polveri	Quantità di polveri emesse/Piombo utilizzato	Kg/t di Pb	0,00124

D2.15) GESTIONE DEL FINE VITA DEGLI IMPIANTI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici) - Dismissione e ripristino del sito

Prescrizioni

1. All'atto della cessazione delle attività, il sito su cui insiste lo stabilimento dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del suolo e del sottosuolo ovvero degli eventi accidentali che potrebbero essersi manifestati durante l'esercizio.

In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:

- Messa in sicurezza - tutte le macchine e attrezzature dovranno essere scollegate e isolate dalle fonti di energia in modo definitivo e sicuro. I serbatoi, apparecchiature e linee di processo pressurizzate o in depressione dovranno essere allineate alla pressione atmosferica in modo sicuro e stabile.
- Sostanze pericolose - tutti gli stoccaggi di sostanze pericolose dovranno essere utilizzati per quanto possibile e progressivamente ridotti come quantità prima della chiusura dello stabilimento. Le quantità di sostanze pericolose residue non più utilizzabili dovranno essere trattate come rifiuti ed avviate a smaltimento.
- Smaltimento rifiuti - tutti i rifiuti sia pericolosi che non pericolosi detenuti in deposito temporaneo all'atto della chiusura dello stabilimento dovranno essere smaltiti entro un anno presso appositi centri di smaltimento autorizzati con le stesse garanzie procedurali e verifiche applicate prima della chiusura.
- Bonifiche ambientali - eventuali bonifiche ambientali in corso dovranno essere ultimate entro i tempi tecnicamente compatibili con l'esecuzione ed ultimazione dei lavori previsti. Il sistema fognario e di trattamento acque reflue di stabilimento, dovrà rimanere in funzione integrale fino ad ultimazione di tutte le operazioni di stabilimento comprese le azioni di bonifica e ripristino ambientale necessarie.

A questo scopo deve essere previsto un Piano di dismissione e ripristino dell'impianto, il quale dovrà contenere almeno le seguenti attività/operazioni, definite in un cronoprogramma:

- progettazione delle opere di dismissione e smantellamento dell'impianto esistente;
- rimozione di tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto loro recupero e/o smaltimento;
- svuotamento, bonifica e recupero/smaltimento dei box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, stoccaggi rifiuti, reti di raccolta acque (canalette, fognature, ecc...);
- pulizia di tutta l'area dell'installazione con spurgo ed igienizzazione di tutte le tubazioni esistenti, della pavimentazione dei capannoni e delle aree impermeabilizzate esterne;
- riempimento con sabbia di eventuali vasche e tubazioni parzialmente o totalmente interrate;
- eventuale demolizione e recupero delle strutture fuori terra (apparecchiature, serbatoi e tubazioni);
- messa in sicurezza del sito (rimozione dei basamenti rialzati oltre il piano campagna, ripristino pavimentazione, etc.).

Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta dovrà comunicare ad ARPAE il cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.

2. Al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto a valutare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi. Se da tale valutazione risulta che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo o delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto allo stato constatato nella relazione di riferimento (qualora dovuta), dovranno essere adottate le misure necessarie per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure.
3. Qualora non risulti obbligato a presentare la relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva delle attività il gestore è tenuto ad eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso (attuale o futuro), non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività svolte (vedi anche punto 1 precedente).

D3) PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1) Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati, monitoraggi specifici, esecuzione e revisione del piano

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verifica del rispetto dei valori di emissione previsti dall'AIA e dalla normativa ambientale vigente;
- raccolta dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale;
- la valutazione delle prestazioni ambientali dei propri processi e delle modalità di gestione adottate in modo da rilevare tempestivamente eventuali situazioni non previste e predisporre le necessarie azioni correttive;
- la raccolta dei dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.

La documentazione presentata costituente il Piano di Monitoraggio è vincolante al fine della presentazione dei dati relativi alle attività indicate nel presente allegato per le singole matrici monitorate. Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, strumentazione, modalità di rilevazione, ecc... dovranno essere tempestivamente comunicate all'Autorità competente: tale comunicazione costituisce domanda di modifica del Piano di Monitoraggio, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/2006 e smi.

Tutte le verifiche analitiche e gestionali svolte in difformità a quanto previsto dalla presente AIA verranno considerate non accettabili e dovranno essere ripresentate nel rispetto di quanto sopra indicato.

Il gestore deve attuare il Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

Il gestore deve assicurarsi di entrare in possesso degli esiti analitici degli autocontrolli eventualmente previsti, in tempi ragionevoli, compatibili con i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi stesse. È inoltre tenuto alla immediata segnalazione di valori fuori limite, informando ARPAE ST in caso di eventuale ripetizione della prestazione analitica a conferma dato.

Per i rapporti di prova riportanti la data, l'orario, il punto di campionamento, il risultato delle misure di autocontrollo (con relative soglie) e le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, deve essere predisposto un sistema di controllo e verifica degli stessi, da parte del responsabile di impianto e vanno conservati/archiviati e mantenuti a disposizione degli organi di controllo.

ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. **A tal fine lo stesso dovrà comunicare tramite PEC ad ARPAE ST territorialmente competente, con sufficiente anticipo (15 giorni), le date previste per gli autocontrolli/campionamenti inerenti le emissioni sonore.**

In merito alla presentazione annuale dei dati del monitoraggio, si fa presente che la relazione (report annuale) deve riportare una valutazione puntuale dei monitoraggi effettuati evidenziando le anomalie riscontrate, le eventuali azioni correttive e le indagini svolte sulle cause; i rapporti analitici relativi alle emissioni in atmosfera ed agli scarichi idrici andranno allegati; l'andamento degli indicatori di efficienza andrà valutato e commentato; le tabelle riassuntive dei monitoraggi svolti dovranno essere complete delle unità di misura dei parametri analizzati.

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.

D3.1.1) Emissioni in atmosfera

Modalità Operative

L'impresa esercente l'impianto è tenuta a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

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

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo 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 necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1. Le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono

essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

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 DLgs 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 ostacolano 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. 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 5m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15m	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 dotate di protezione contro gli agenti atmosferici. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m 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.

Criteri di monitoraggio delle emissioni e valutazione dei limiti

In riferimento alle modalità del monitoraggio delle emissioni, il gestore deve attenersi a quanto indicato nel D.Lgs. 152/06 e smi – Parte 5 a – Allegato VI (aggiornato da D.L. 183 del 15/11/2017).

Ai fini di una corretta interpretazione dei dati, alle misure di emissione effettuate con metodi discontinui o con metodi continui automatici devono essere associati i valori delle grandezze più significative dell'impianto, atte a

caratterizzarne lo stato di funzionamento (ad esempio: produzione di vapore, carico generato, assorbimento elettrico dei filtri di captazione, ecc.).

In caso di misure discontinue, le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media dei valori analitici di almeno tre campioni consecutivi che siano effettuati secondo le prescrizioni dei metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione e che siano rappresentativi di almeno un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione.

Nel caso in cui i metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione prevedano, per specifiche sostanze, un periodo minimo di campionamento superiore alle tre ore, è possibile utilizzare un unico campione ai fini della valutazione della conformità delle emissioni ai valori limite.

L'autorizzazione può stabilire che, per ciascun prelievo, sia effettuato un numero di campioni o sia individuata una sequenza temporale differente rispetto a quanto previsto dall'Allegato VI punto 2.3) nei casi in cui, per necessità di natura analitica e per la durata e le caratteristiche del ciclo da cui deriva l'emissione, non sia possibile garantirne l'applicazione.

Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad 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.

I dati relativi ai controlli analitici discontinui previsti nell'autorizzazione devono essere riportati dal gestore su appositi registri ai quali devono essere allegati i certificati analitici. I registri devono essere tenuti a disposizione dell'autorità competente per il 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.

Per quanto riguarda la valutazione dei valori limite di emissione relativamente alle misurazioni discontinue, se non diversamente espresso nell'AIA, i valori limite di emissione si intendono rispettati se **nessuno** dei valori medi misurati durante il periodo di campionamento di 1 ora supera il rispettivo limite di emissione.

La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengano eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.

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 l'Autorità Competente.

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 nell'elenco allegato; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con ARPAE ST. Inoltre nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA.

METODI MANUALI DI CAMPIONAMENTO E ANALISI DI EMISSIONI

Metodi indicati	Parametro/Inquinante
UNI 10169 – UNI EN 13284-1	Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento
UNI 10169 – UNI EN16911-1	Portata e temperatura emissione
UNI EN 13284-1	Polveri totali o Materiale particolato
UNI 9968 – UNI 9969 – UNI EN 15058 – UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR.	Determinazione dei gas di combustione (CO, O ₂ , CO ₂)

Paramagnetiche, ossido di zirconio	
UNI EN 12619 (<20 mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20 mg/Nmc)	Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)
UNI EN 13649 (in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento e/o doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)	Composti organici volatili (con caratterizzazione e determinazione dei singoli composti)
UNI EN ISO 16017 (campionamento su fiala adsorbente di materiale adeguato ed analisi in gascromatografia-spettrometria di massa; in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento oppure doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan, ecc. posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)	Composti organici in tracce/sostanze odorigene (con caratterizzazione e determinazione dei singoli composti)
ISTISAN 98/2 (allegato I DM 25/8/2000) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	Ossidi di zolfo
ISTISAN 98/2 (allegato I DM 25/8/2000) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	Ossidi di azoto
ISTISAN 98/2 (allegato 2 DM25/8/2000: campionamento in soluzione acquosa ed analisi cromatografica ionica) NIOSH 7903 (Campionamento su fiala gel di silice e analisi cromatografica ionica)	Acidi inorganici
UNI EN 14181	Assicurazione di qualità dei sistemi di monitoraggio alle emissioni.

D3.1.2) Emissioni in acqua

Modalità operativa

Modalità di campionamento acque reflue industriali (scarichi parziali) - **Punti di campionamento:**

- pozzetto S.1.1
- rubinetto "addolcitori taglio"
- rubinetto "addolcitore UTA"
- rubinetto "spurgo compressorii"
- rubinetto "torre evaporativa"

Le determinazioni analitiche per ciascuno scarico parziale devono essere riferite ad un campionamento effettuato in maniera istantanea, in quanto tenuto conto delle caratteristiche quali-quantitative dei vari flussi di

acque reflue che si originano dai processi produttivi e la tipologia dei sistemi di trattamento a cui sono sottoposti, garantisce la rappresentatività dello scarico in rete fognaria pubblica (scarico finale S1).

È necessario che al momento del campionamento venga redatto un apposito verbale di prelievo dove annotare tutte le informazioni inerenti alle modalità del prelievo stesso e allo stato di funzionamento di ciascun sistema di trattamento.

Il verbale di campionamento dovrà essere conservato unitamente al Rapporto di Prova; a disposizione degli organi di controllo.

Metodiche analitiche verifica di conformità rispetto dei limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

Punto di campionamento	Parametri	Metodo analitico	Frequenza autocontrollo
Scarico parziale S.1.1	pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29/2003	Trimestrale
	COD	ISO 15705:2002	
	Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA 2060 Man 29/2003	
	Tensioattivi totali	UNI10511-1 1996/A1:2000 APAT CNR IRSA 5170 Man 29/2003 POM190 Rev. 11 2013	
	Fosforo totale	APAT CNR IRSA 3010A APAT CNR IRSA 3020 2090B Man 29/2003	
	Rame	APAT CNR IRSA 3010A APAT CNR IRSA 3020 2090B Man 29/2003	
	Cadmio	APAT CNR IRSA 3010A APAT CNR IRSA 3020 2090B Man 29/2003	
	Piombo	APAT CNR IRSA 3010A APAT CNR IRSA 3020 2090B Man 29/2003	
Scarico parziale addolcitore taglio	Cloruri	UNI EN ISO 10304-1:2009	Annuale
Scarico parziale addolcitore UTA	Cloruri	UNI EN ISO 10304-1:2009	
Scarico parziale torre evaporativa	Cloruri	UNI EN ISO 10304-1:2009	
Scarico parziale spurgo compressori	Idrocarburi totali	APAT CNR IRSA 2030 Man 29/2003	

Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento effettuata allo scarico, deve essere reso noto dal laboratorio/sistema di misura l'incertezza della misura con un coefficiente di copertura almeno pari a 2 volte la deviazione standard (P95%) del metodo utilizzato.

Per la verifica delle caratteristiche delle emissioni autorizzate, al di là di quanto indicato nella colonna "Metodo analitico" della tabella precedente proposta dalla ditta, possono essere utilizzati metodi normati quali:

- Metodiche previste nel Decreto 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee Guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del D.Lgs n. 59/05";
- Manuale n. 29/2003 APAT/IRSA-CNR;
- Metodi normati emessi da Enti di normazione UNI/Unichim/UNI EN, ISO, ISS (Istituto Superiore Sanità) Standard Methods for the examination of water and wastewater (APHA-AWWA-WPCF).

In relazione a quanto sopra indicato, è fatto salvo che indipendentemente dalla fonte o dal contesto in cui il metodo viene citato o indicato, deve essere sempre presa a riferimento la versione più aggiornata.

Parimenti, la stessa valutazione deve essere fatta in ordine all'emissione di un nuovo metodo emesso dall'Ente di normazione e che non viene sempre recepito in tempo reale dai riferimenti normativi.

I metodi utilizzati alternativi e/o complementari ai metodi ufficiali devono avere un limite di rilevanza complessivo che non ecceda il 10% del valore limite stabilito. I casi particolari con l'utilizzo di metodi con prestazioni superiori al 10% del limite devono essere preventivamente concordati con ARPAE – Servizio Territoriale.

Quando viene utilizzato un metodo interno deve essere specificato il metodo ufficiale di riferimento e la modifica apportata a tale metodo.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso, oltre alle condizioni di assetto dell'impianto durante l'esecuzione del rilievo se pertinenti; qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura per il confronto con il limite stabilito.

Per quanto concerne i metodi presentati dal laboratorio di riferimento nel Piano di Monitoraggio, si ribadisce che al momento della presentazione dei rapporti di prova, relativi a quanto previsto nel Piano stesso, dovrà essere data evidenza dell'incertezza estesa associata al dato analitico. Si rammenta altresì che l'incertezza estesa deve essere compatibile con i coefficienti di variazione (Cv) di ripetibilità indicati nei Metodi ufficiali.

Valutazione del risultato analitico

Il criterio decisionale per l'analisi di conformità al valore limite di emissione, in funzione dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato della Misurazione \pm Incertezza di Misura") è il seguente

- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al valore limite autorizzato (VLE);
- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE ma la misura rilevata è sotto il VLE;
- il risultato di un controllo è da considerarsi NON conforme, quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al VLE e la misura rilevata è sopra il VLE; in questo caso si dovrà procedere ad una analisi di conformità del risultato come indicato nella linea guida ISPRA 52/2009 "L'analisi di conformità con i valori di legge: il ruolo dell'incertezza associata a risultati di misura";
- il risultato di un controllo risulta NON conforme quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE.

Arpae per i propri dati analitici si è dotata di una specifica Linea Guida: "Criterio decisionale per l'analisi di conformità ad un limite di legge in funzione dell'incertezza di misura" (LG 20/DT)

Accessibilità dei punti di prelievo e loro caratteristiche

I punti ufficiali di campionamento dovranno essere posizionati e mantenuti in modo da garantire l'accessibilità in ogni momento, così come previsto all'art.101 comma 3 e da permettere il campionamento in sicurezza nel rispetto del D.Lgs 81/2008 e s.m.i. Inoltre la Ditta dovrà assicurare la presenza di idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc) dei pozzetti d'ispezione onde consentire il prelievo dei reflui ed inoltre rendere disponibile, se necessaria, idonea attrezzatura (DPI) per gli operatori degli organi di controllo.

I pozzetti di campionamento, parimenti agli altri manufatti quali tubazioni, sistemi di depurazione e trattamento, pozzetti di raccordo ecc, dovranno sempre essere mantenuti in perfetta efficienza e liberi da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui e la loro depurazione.

I sistemi di trattamento delle acque reflue domestiche (pozzetti degrassatori e fosse Imhoff dovranno essere puliti almeno una volta all'anno.

La documentazione attestante l'avvenuta pulizia/manutenzione dovrà essere conservata presso l'attività a disposizione degli organi di vigilanza.

Nella tabella "Manutenzioni scarichi idrici" occorre inserire anche la manutenzione alla valvola di intercettazione posta nell'ultimo pozzetto della rete fognaria che adduce al punto di scarico S3 con frequenza annuale.

D3.1.3) Rumore

Metodiche, verifica di conformità e rispetto dei limiti

Le modalità di rilevamento e misurazione da adottare sono quelle previste dal DPR 16/03/1998 "Tecniche di rilevamento e misurazione dell'inquinamento acustico".

D3.1.4) Sistema di Gestione Ambientale

Gli impianti devono essere eserciti secondo le procedure previste ed utilizzate da Comecer spa opportunamente modificate, ove necessario, da quanto stabilito nel presente provvedimento. Qualora si ottenga una certificazione di carattere ambientale, l'impianto dovrà essere gestito nel rispetto delle procedure e istruzioni operative previste nel Sistema di Gestione Ambientale che dovrà essere mantenuto aggiornato.

D3.1.5) Indicatori di performance ambientali

Per quanto attiene agli indicatori di prestazione ambientale dell'impianto, si prende atto della proposta formulata dalla Ditta in merito ad alcuni indicatori che a partire dai dati noti di produzione, consumo di materie prime ovvero risorse idriche ed energetiche, produzione di reflui e rifiuti rendono conto della performance ambientale dell'impianto e possono pertanto essere utilizzati come indicatori indiretti di impatto ambientale, quali:

	Modalità di calcolo	Unità di misura	Valore 2018
Consumo gas naturale specifico	Consumo di gas naturale/Piombo utilizzato	Smc/t di Pb	79,43
Consumo Energia Elettrica specifico	Consumo di Energia Elettrica/Piombo utilizzato	Kwh/t di Pb	129,27
Fattore di emissione polveri	Quantità di polveri emesse/Piombo utilizzato	Kg/t di Pb	0,00124

La Ditta deve registrare i valori degli indicatori di performance ambientale sopraindicati; tutte le registrazioni e i consuntivi annuali devono essere resi disponibili alle autorità di controllo.

Si rammenta che gli indicatori di performance ambientale devono essere:

1. semplici;
2. desumibili da dati di processo diretti monitorati e registrati e verificabili dall'Autorità competente;
3. definiti da algoritmi di calcolo noti.

D3.2) Controlli di ARPAE programmati e loro costo

Per quanto riguarda i controlli programmati, effettuati dall'organo di vigilanza (ARPAE ST), si ritiene adeguata una periodicità di controllo **Triennale** con visita ispettiva mirata a:

- verifica delle varie matrici ambientali ed indicatori di prestazione ambientale dell'impianto,
- verifica della corretta applicazione del Piano di Adeguamento e Miglioramento,
- controllo delle attività di monitoraggio generali previste per tutte le matrici identificate e del loro corretto svolgimento attraverso l'acquisizione e l'analisi di:
 - dati relativi al controllo degli aspetti energetici;
 - dati relativi al consumo di risorse idriche, materie prime di servizio e/o ausiliarie, rifiuti recuperati e dati relativi ai prodotti finiti;
 - modalità con cui vengono effettuati gli scarichi, anche ricorrendo ad eventuale prelievo; verifica delle manutenzioni e controllo delle analisi effettuate sulle acque reflue;
 - registro degli autocontrolli delle emissioni in atmosfera, documentazione attestante la verifica dei sistemi di controllo, gestione e manutenzione degli impianti di abbattimento, con eventuale campionamento delle emissioni in atmosfera;
 - verifica del controllo periodico che la ditta deve attuare sulle emissioni sonore; nel caso di modifiche impiantistiche che prevedono l'inserimento di nuove e significative fonti di emissioni sonore, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi, è prevista una verifica ispettiva mirata anche con eventuali misurazioni.
 - modalità di gestione dei rifiuti: registri di carico/scarico, verifica dell'implementazione e applicazione delle Procedure operative del Manuale di Gestione per quanto riguarda i rifiuti prodotti e recuperati; modalità di gestione delle aree di stoccaggio dei rifiuti.

La periodicità riportata è da ritenersi indicativa in quanto con Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 e smi è stato definito il Piano regionale di ispezione per le installazioni IPPC e sono stati approvati gli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive; tale Piano prevede, tra l'altro, le procedure per l'elaborazione dei programmi per le ispezioni ordinarie, dalle quali è scaturita la programmazione dei controlli con la determinazione delle frequenze di ispezione (riportata in allegato B alla DGR 2124/2018) e la prima programmazione operativa dei controlli per le aziende AIA relativa al triennio 2019-2021 (riportata in allegato C alla DGR 2124/2018). In esito all'applicazione di tali disposizioni regionali la frequenza verrà quindi ridefinita in sede di programmazione triennale 2022-2024 in base a quanto previsto nell'allegato A della succitata Delibera e sue successive modifiche.

Qualora fosse necessario l'impiego di particolari attrezzature o dispositivi di protezione ai fini della sicurezza, per agevolare lo svolgimento dell'intervento di campionamento o ispezione, tale attrezzatura o DPI dovrà essere tenuta a disposizione dei Tecnici di ARPAE.

Le spese previste occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'organo di vigilanza (ARPAE) previste nel Piano di controllo degli impianti sono a carico del Gestore e saranno determinate secondo quanto previsto nel Piano stesso. Il corrispettivo economico relativo al piano di controllo verrà valutato in base alle tariffe fissate dalla normativa vigente di cui al Decreto Ministeriale 24 Aprile 2008 come adeguato e modificato dalla DGR n.1931 del 17/11/2008 e smi (DGR n.155 del 16/02/2009 e DGR n.812 del 08/06/2009). Il versamento dovrà essere effettuato a favore di Arpae e secondo le modalità comunicate.

D3.3) Controlli dell'impianto nelle condizioni diverse dal normale esercizio

Come già riportato in precedenza ogni condizione eccezionale di funzionamento degli impianti deve essere comunicata ad ARPAE, in anticipo se si tratta di condizioni prevedibili (emissioni dovute ad attività programmate di avvio o fermata impianti, manutenzione ordinaria o straordinaria programmata, cambi di materie prime o di prodotti, ecc...) ed immediatamente a valle del loro verificarsi se si tratta di condizioni imprevedibili (malfunzionamenti delle apparecchiature, anomalie nelle caratteristiche di processo, cambiamenti non controllabili delle materie in ingresso, errori umani, ecc...).

Alla luce delle suddette comunicazioni l'Autorità Competente può prevedere l'effettuazione di campionamenti o ispezioni straordinarie.

E1) INDICAZIONI GESTIONALI

L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto, il gestore deve preferire le scelte tecniche che permettano:

- di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- di diminuire le emissioni in atmosfera, anche migliorando il rendimento dei dispositivi di depurazione e abbattimento.

Relativamente alle attività di campionamento e analisi correlate alla presente AIA, il gestore deve verificare preventivamente le capacità e le dotazioni dei laboratori ai quali intende affidare le attività di monitoraggio e campionamento, al fine di garantire il rispetto delle prescrizioni specifiche inerenti il monitoraggio ambientale e il monitoraggio e controllo degli impianti. Si dovranno privilegiare i laboratori di analisi accreditati.

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