

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| Determinazione dirigenziale | n. DET-AMB-2022-3722 del 21/07/2022   |
| Oggetto                     | D.P.R. 13 Marzo 2013 n° 59. AGGIORNAMENTO Autorizzazione Unica Ambientale adottata con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2016-4554 del 17/11/2016, intestata a ISAF S.R.L., per lo stabilimento adibito ad attività di fabbricazione di strutture metalliche e parti assemblate di strutture sito in Comune di Forlì, Via Balzella n. 32/A |
| Proposta                    | n. PDET-AMB-2022-3922 del 21/07/2022  |
| Struttura adottante         | Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena   |
| Dirigente adottante         | MARIAGRAZIA CACCIAGUERRA  |

Questo giorno ventuno LUGLIO 2022 presso la sede di P.zza Giovan Battista Morgagni, 9 - 47121 Forlì, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena, MARIAGRAZIA CACCIAGUERRA, determina quanto segue.

**OGGETTO: D.P.R. 13 Marzo 2013 n° 59. AGGIORNAMENTO Autorizzazione Unica Ambientale adottata con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2016-4554 del 17/11/2016, intestata a ISAF S.R.L., per lo stabilimento adibito ad attività di fabbricazione di strutture metalliche e parti assemblate di strutture sito in Comune di Forlì, Via Balzella n. 32/A**

#### LA DIRIGENTE

**Richiamata** la Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2016-4554 del 17/11/2016 avente ad oggetto: “*D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59. FORLI' LAMIERE S.R.L. con sede legale in Comune di Bologna (BO), Via della Zecca n. 1. Adozione Autorizzazione Unica Ambientale per lo stabilimento adibito ad attività di fabbricazione di strutture metalliche e parti assemblate di strutture sito in Comune di Forlì, Via Balzella n. 32/A*”, rilasciata dal SUAP del Comune di Forlì con Atto Prot. Com.le 106822 del 07/12/2016;

**Atteso** che:

- con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2018-783 del 13/02/2018, la stessa è stata aggiornata e rilasciata dal SUAP n data 19/02/2018;
- con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2018-3799 del 23/07/2018 è stata rettificata e notificata dal SUAP in data 07/08/2018;
- con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2019-4902 del 25/10/2019 è stata aggiornata e notificata dal SUAP in data 04/12/2021;
- con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2022-466 del 02/02/2022, è stata volturata in favore di ISAF S.R.L. e rilasciata dal SUAP in data 08/02/2022.

**Tenuto conto** che l'Autorizzazione Unica Ambientale sopraccitata ricomprende:

- all'Allegato A, l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera di cui all'art. 269 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

**Vista** la domanda di modifica sostanziale presentata dalla ditta, nella persona del legale rappresentante, allo Sportello Unico per le Attività Produttive (di seguito SUAP) del Comune di Forlì in data 21/02/2022 acquisita al Prot. Com.le 19404 del 22/02/2022 e da Arpae al PG/2022/29100, con riferimento a:

- autorizzazione alle emissioni in atmosfera di cui all'art. 269 del D.Lgs. 152/06;
- impatto acustico.

**Vista** la documentazione tecnico-amministrativa allegata alla domanda, depositata agli atti d'ufficio;

**Vista** la comunicazione di avvio del procedimento Prot. Com.le 32308 del 23/03/2022, acquisita da Arpae al PG/2022/49764 del 25/03/2022, formulata dal SUAP del Comune di Forlì ai sensi della L. 241/90 e s.m.i., con contestuale richiesta integrazioni;

**Considerato** che in data 07/02/2022 la ditta ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta, acquisita al Prot. Com.le 44761 del 21/04/2022 e da Arpae al PG/2022/66100;

**Dato atto** che, relativamente all'impatto acustico, in data 27/04/2022, con Nota Prot. Com.le 46683 a firma del Responsabile della P.O. dell'Unità Ambiente del Comune di Forlì, è stato comunicato quanto segue: “*Vista la domanda di modifica non sostanziale dell'AUA in oggetto inerente l'inserimento di nuovo punto emissione (E5) che consiste nell'installazione di un impianto di aspirazione per i fumi prodotti da una macchina robot Trulaser Weld per la saldatura;*

*Vista la valutazione previsionale di impatto acustico redatta dal TCA aggiornata in data 08/04/2022 pervenuta con prot.n. 44761/2022 da cui si evince che l'attività svolta in via Balzella, 32/A, anche con le modifiche apportate rispetta i valori limite differenziali di immissione e i valori limite assoluti di immissione previsti dal DPCM 14/11/1997 e dalla classificazione acustica del territorio del Comune di Forlì ; si ritiene ottemperato quanto previsto all'art. 3 comma e) del DPR 13/03/2013 n. 59.”;*

**Viste** le conclusioni istruttorie fornite dal responsabile del sottoelencato endo-procedimento, depositate agli atti d'Ufficio:

- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.: Rapporto istruttorio acquisito in data 19/07/2022, ove viene proposta la sostituzione integrale del vigente ALLEGATO A.

**Atteso** che, per quanto sopra esposto, si rende necessario **aggiornare** la Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2016-4554 del 17/11/2016 avente ad oggetto: " *D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59. FORLI' LAMIERE S.R.L. con sede legale in Comune di Bologna (BO), Via della Zecca n. 1. Adozione Autorizzazione Unica Ambientale per lo stabilimento adibito ad attività di fabbricazione di strutture metalliche e parti assemblate di strutture sito in Comune di Forlì, Via Balzella n. 32/A*", rilasciata dal SUAP del Comune di Forlì in data 07/12/2016, così come successivamente aggiornata e volturata in favore di ISAF S.R.L., **come segue**:

- sostituzione integrale dell'ALLEGATO A "Emissioni in atmosfera" con l'ALLEGATO A "Emissioni in atmosfera" parte integrante e sostanziale del presente atto.

**Richiamata** la Delega PG/2019/186253 del 04/12/2019 con la quale la Dirigente ha delegato, durante i periodi assenza dal servizio di Cristina Baldelli, la responsabilità dei procedimenti relativi all' "Unità AUA ed Autorizzazioni Settoriali", ad altro funzionario della Struttura individuato nel Dott. Ing. Federica Milandri;

**Atteso** che nei confronti della sottoscritta non sussistono situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90;

**Visto** il rapporto istruttorio reso da Cristian Silvestroni e la proposta del provvedimento resa da Federica Milandri, acquisiti in atti, ove si attesta l'insussistenza di situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90;

Tutto ciò premesso e su proposta del Responsabile del Procedimento

#### **DETERMINA**

1. **Di aggiornare**, per le motivazioni in premessa citate, **la Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2016-4554 del 17/11/2016** avente ad oggetto: " *D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59. FORLI' LAMIERE S.R.L. con sede legale in Comune di Bologna (BO), Via della Zecca n. 1. Adozione Autorizzazione Unica Ambientale per lo stabilimento adibito ad attività di fabbricazione di strutture metalliche e parti assemblate di strutture sito in Comune di Forlì, Via Balzella n. 32/A*", rilasciata dal SUAP del Comune di Forlì in data 07/12/2016, così come successivamente aggiornata e volturata in favore di ISAF S.R.L., **come segue**:
  - **sostituzione integrale dell'ALLEGATO A "Emissioni in atmosfera" con l'ALLEGATO A "Emissioni in atmosfera" parte integrante e sostanziale del presente atto.**
2. Di confermare, per quanto non in contrasto con quanto sopra stabilito, la n. DET-AMB-2016-4554 del 17/11/2016.
3. Di dare atto che nei confronti della sottoscritta non sussistono situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90.
4. Di dare atto altresì che nel rapporto istruttorio e nella proposta del provvedimento, acquisiti in atti, Cristian Silvestroni e Federica Milandri attestano l'insussistenza di situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90.

Il presente atto è parte integrante e sostanziale della Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2016-4554 del 17/11/2016 e come tale va conservato unitamente ad essa ed esibito a richiesta degli organi incaricati al controllo.

Il presente atto viene trasmesso al SUAP del Comune di Forlì per il rilascio alla ditta richiedente e per la trasmissione ad Arpae, ad AUSL ed al Comune di Forlì per il seguito di rispettiva competenza.

La Dirigente Responsabile  
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena  
Mariagrazia Cacciaguerra

**EMISSIONI IN ATMOSFERA**

(Art. 269 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)

**A. PREMESSE**

Lo stabilimento era autorizzato alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 del D.lgs. 152/06 e s.m.i., sulla base dell'Allegato A all'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) adottata da Arpae S.A.C. di Forlì-Cesena con determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-4554 del 17/11/16, rilasciata dal SUAP del Comune di Forlì in data 07/12/16 prot. n. 106822 a FORLÌ LAMIERE srl, successivamente aggiornata con gli atti di seguito indicati:

- determinazione DET-AMB-2018-783 del 13/02/18, rilasciata dal SUAP del Comune di Forlì in data 19/02/18 prot. n. 14920,
- determinazione di rettifica DET-AMB-2018-3799 del 23/07/18, rilasciata dal SUAP del Comune di Forlì in data 07/08/18 prot. n. 69564,
- determinazione DET-AMB-2019-4902 del 25/10/2019, rilasciata dal SUAP del Comune di Forlì in data 05/12/2019 prot. n. 108680,
- determinazione di voltura DET-AMB-2022-466 del 02/02/2022, rilasciata dal SUAP del Comune di Forlì in data 08/02/2022 prot. n. 13697 a ISAF srl.

Con l'istanza di modifica sostanziale dell'AUA in oggetto, per quanto concerne l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, la Ditta chiede quanto di seguito riportato:

- inserimento della nuova emissione E5 derivante da una nuova macchina robot per la saldatura laser (Trulaser Weld 5000 ) inox e ferro;
- variazione dei quantitativi di materie prime;
- riduzione dei bracci di aspirazione di saldatura manuale convogliati alla emissione E1 "Saldatura manuale e robot" da n. 4 a n. 2, oltre ai 3 bracci derivanti da robot di saldatura.

Per quanto concerne l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, non è stata indetta la Conferenza di Servizi, come previsto per i procedimenti di aggiornamento all'art. 269 comma 3 del D.lgs. 152/06 e s.m.i.

Con nota PG/2022/84573 del 20/05/2022 il responsabile dell'endo-procedimento relativo all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ha ritenuto necessario richiedere al Servizio Territoriale di Forlì-Cesena dell'Area Prevenzione Ambientale Est di Arpae, ai sensi di quanto stabilito dal punto 3 della D.G.R. 960/99 e dalla circolare del Direttore Generale di Arpae del 31/12/15 PGDG/2015/7546, una relazione tecnica contenente una valutazione istruttoria delle modifiche richieste dalla Ditta.

Il responsabile dell'endo-procedimento relativo alle emissioni in atmosfera ha ritenuto non necessario richiedere una valutazione al Dipartimento di Sanità Pubblica della Azienda U.S.L. della Romagna – Sede di Forlì, ai sensi di quanto stabilito nella nota della Regione Emilia Romagna PG/2016/471501 del 22/06/16, acquisita da Arpae al prot. PG/FC/2016/9353, in quanto, pur in presenza di possibili emissioni di sostanze pericolose (Cromo VI e Nichel) derivanti dalla saldatura e dal taglio laser di acciaio inox, le medesime saranno captate e convogliate all'esterno mediante appositi camini, previa filtrazione con idonei impianti di abbattimento delle polveri, e le precedenti istruttorie per attività similari permettono di ritenere corrette tali soluzioni impiantistiche, da autorizzare con le prescrizioni impartite dal Servizio Territoriale di Forlì-Cesena dell'Area Prevenzione Ambientale Est di Arpae.

Con nota del 18/07/2022 il Servizio Territoriale di Forlì-Cesena dell'Area Prevenzione Ambientale Est di Arpae ha trasmesso la relazione tecnica contenente una valutazione istruttoria delle emissioni in atmosfera richieste dalla Ditta, nella quale si esprime parere favorevole al rilascio dell'autorizzazione come di seguito riportato (con correzione di refusi):

*"...omissis..."*

*Descrizione del ciclo produttivo asservito alle emissioni valutate e proposta di limiti e prescrizioni*

*EMISSIONE E1 SALDATURA ROBOT E MANUALE- Al punto E1 che sono convogliate le emissioni provenienti dalle attività di saldatura manuale di n. 4 bracci flessibili per saldatura manuale e n.3 aspirazioni di robot. Viene richiesto di poter apportare una modifica interna dei collegamenti dei bracci aspiranti con n.3 bracci aspiranti per la saldatura a robot e n.2 bracci aspiranti per la saldatura manuale, nonché, saltuariamente, lo svolgimento di saldatura di acciaio inox saldatura di acciaio inox per un consumo di filo molto limitato e pari a 10 kg anno. Tale punto di emissioni E1 è già autorizzato DET-AMB-2016-4554 del 17/11/16 e s.m.i, non subirà alcuna altra modifica sostanziale all'impianto ovvero non verrà variata né la portata dell'impianto, né l'impianto di filtrazione, e il punto e l'altezza di emissione.*

*Attualmente E1 era autorizzata con i valori limite per le Materiali Particellare (10 mg/Nmc), Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub> 5 mg/Nmc) e Monossido di Carbonio (10 mg/Nmc). Per quanto riguarda tale attività di saldatura, essa rientra nei criteri CRIAER, [approvati con Determinazione del Direttore Generale all'Ambiente n. 4606 del 04/06/99], Allegato 4/d al punto 4.13.20 "SALDATURA" dove si fissano i valori limite per le Materiali Particellare (10 mg/Nmc), Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub> 5 mg/Nmc) e Monossido di Carbonio (10 mg/Nmc) e non al punto 4.29 ["Saldatura di oggetti e superfici metalliche"] della DGR 1769/2010 e smi.*

*La ditta ha dichiarato di predisporre come impianto di abbattimento un filtro a tasche senza l'installazione di un pressostato differenziale.*

*Visionando la scheda tecnica di tale impianto inviata nella precedente autorizzazione DET-AMB-2016-4554 del 17/11/16, è stato ricalcolata una velocità di attraversamento del mezzo filtrante pari a 0.049 m/s, quindi conforme a quanto previsto dai riferimenti riportati nel punto 3.2.1 del Capitolo 3 dei Criteri Criaer.*

*Fermo restando quanto sopra, si confermano gli stessi limiti e prescrizioni.*

*Segue Tabella di riferimento: Emissione E1*

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| <i>Portata</i>  | <i>17.000 Nmc/h</i>           |
| <i>Altezza</i>  | <i>9 m</i>                    |
| <i>Durata</i>   | <i>24 h/g</i>                 |
| <i>Frequenza</i>                                      | <i>24 ore/g</i>               |
| <i>Sezione</i>  | <i>0,34 mq</i>                |
| <i>Impianto di abbattimento</i>                       | <i>Filtro a cartucce</i>      |
| <i>Inquinanti</i>                                     | <i>Concentrazione massima</i> |
| <i>Polveri</i>  | <i>10 mg/Nmc</i>              |
| <i>Monossido di carbonio</i>                          | <i>10 mg/Nmc</i>              |
| <i>Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub>)</i> | <i>5 mg/Nmc</i>               |
| <i>Frequenza monitoraggio</i>                         | <i>annuale</i>                |

*In conclusione si valuta che la ditta debba:*

- *rispettare i limiti sopra citati con obbligo di effettuare monitoraggio annuale sulle emissioni E1.*

*EMISSIONE E1BIS SALDATURA ROBOT E MANUALE-- ...omissis... Nel ...omissis... punto di emissione E1 bis confluiscono le seguenti aspirazioni interne: n.2 bracci di Saldatura manuale ad arco pulsato, TIG e MIG e n. 2 Robot di Saldatura Gefra derivante da saldatura a robot di acciaio al carbonio principalmente e in quantitativi ridotti di acciaio inox.*

*La valutazione del raggiungimento della soglia di rilevanza di cui alle tabelle A1 classe 2 e A2, considerando i 45 kg/anno dichiarati dalla ditta di materiale di apporto, portano ad escludere l'applicazione dei limiti per i metalli delle stesse tabelle. Ogni variazione significativa dei quantitativi di materiale da apporto delle*

saldature TIG o del filo per Saldatura inox (MIG) o del materiale di apporto o filo dovrà essere autorizzata dall'autorità competente e di controllo.

Per quanto riguarda tale attività di saldatura, essa rientra nei criteri CRIAER Allegato 4/d al punto 4.13.20 "SALDATURA" dove si fissano i valori limite per le Materiali Particellare (10 mg/Nmc), Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub> 5 mg/Nmc) e Monossido di Carbonio (10 mg/Nmc) e non al punto 4.29 ["Saldatura di oggetti e superfici metalliche"] della DGR 1769/2010 e smi.

La ditta ha dichiarato di predisporre come impianto di abbattimento un filtro a cartucce senza l'installazione di un pressostato differenziale.

Visionando la scheda tecnica di tale impianto è stata calcolata una velocità di attraversamento del mezzo filtrante pari a 0.013 m/s, quindi conforme a quanto previsto dai riferimenti riportati nel punto 3.2.1 del Capitolo 3 dei Criteri Criaer.

Fermo restando quanto sopra, si confermano gli stessi limiti e prescrizioni.

segue tabella di riferimento: Emissione E1bis

|  |                        |
|--|------------------------|
| Portata  | 9.000 Nmc/h            |
| Altezza  | 9m                     |
| Durata   | 24h/g                  |
| Frequenza  | 24/h/g                 |
| Sezione  | 0,24 mq                |
| Impianto di abbattimento                         | Filtro a cartucce      |
| Inquinanti                                       | Concentrazione massima |
| Polveri  | 10 mg/Nmc              |
| Monossido di carbonio                            | 10 mg/Nmc              |
| Ossidi di Azoto (espressi come NO <sub>2</sub> ) | 5 mg/Nmc               |
| Frequenza monitoraggio                           | annuale                |

In conclusione si valuta che la ditta debba:

- rispettare i limiti sopra citati con obbligo di effettuare monitoraggio annuale sulle emissioni E1bis ...omissis...

EMISSIONE E2 TAGLIO LASER - Nel Punto di emissione E2 già autorizzato nella precedente autorizzazione DET-AMB-2016-4554 del 17/11/16 E SMI ed E3 sono convogliate le emissioni provenienti da macchine a taglio laser

Attualmente sono autorizzati con i valori limite Materiali Particellare (10 mg/Nmc), Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub>) 20 mg/Nmc) e Monossido di Carbonio (5 mg/Nmc).

Tale attività è compresa nel punto 4.13.16 ["Ossitaglio, taglio con raggio di plasma, taglio con raggio laser"] dei CRIAER e nell'allegato 4 punto 4.31 della DGR 2236/09 e s. m. i.

La ditta ha dichiarato che in tali emissioni sono predisposti come impianto di abbattimento un filtro a cartucce senza l'installazione di un pressostato differenziale.

Visionando la scheda tecnica di tale impianto inviata nella precedente autorizzazione DET-AMB-2016-4554 del 17/11/16, è stata calcolata una velocità di attraversamento del mezzo filtrante pari a 0.007 m/s, quindi conforme a quanto previsto dai riferimenti riportati nel punto 3.2.1 del Capitolo 3 dei Criteri Criaer.

L'attività di taglio plasma è compresa nell'elenco dei Criteri per l'Autorizzazione ed il Controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera, al punto 4.13.16 dell'allegato 4/d. Le sostanze inquinanti emesse dal pantografo sono polveri (valore limite:10 mg/Nmc), ossidi di azoto espressi come NO<sub>2</sub> (valore limite 20 mg/Nmc) e

monossido di carbonio (valore limite 5 mg/Nmc) Tale attività è compresa anche nell'allegato 4 punto 4.31 della DGR 2236/09 e s.m.L dove si fissa il valore limite per le polveri pari a 10 mg/Nmc.

In relazione alle lavorazioni su acciaio inox, in assonanza con altre emissioni dello stesso tipo e tenendo conto delle caratteristiche del taglio (spessore lamiera, larghezza taglio, velocità e durata taglio) si valuta che i flussi di massa in emissione a monte degli impianti di abbattimento sono superiori alla soglia di rilevanza del Cromo VI + Nichel, sostanze ritenute cancerogene e/o tossiche (Tabella A1 della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i) e alla soglia di rilevanza del Cromo III, Rame, Manganese (Tabella B della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i). Stante il superamento della soglia di rilevanza devono essere applicati i limiti dei metalli indicati nelle tabelle riportate.

Segue Tabella di riferimento emissione E2

|  |                        |
|--|------------------------|
| Portata  | 8000 Nmc/h             |
| Altezza  | 9 m                    |
| Durata   | 24 h/g                 |
| Frequenza  | 24 h                   |
| Sezione  | 0,14 mq                |
| Impianto di abbattimento                         | Filtro a cartucce      |
| Inquinanti                                       | Concentrazione massima |
| Polveri  | 10 mg/Nmc              |
| Monossido di carbonio                            | 5 mg/Nmc               |
| Ossidi di Azoto (espressi come NO <sub>2</sub> ) | 20 mg/Nmc              |
| Nichel + Cromo (VI)                              | 1 mg/Nmc               |
| Nichel + Cromo (III) + Rame + Manganese          | 5 mg/Nmc               |
| Frequenza monitoraggio                           | annuale                |

In conclusione si valuta che la ditta debba:

- rispettare i limiti sopra citati con obbligo di effettuare monitoraggio annuale sulle emissioni E2;
- eseguire gli autocontrolli previsti in sede di messa a regime dell'impianto.

EMISSIONE E3 TAGLIO LASER - Nel punto di emissione E3 già autorizzato nella precedente autorizzazione DET-AMB-2016-4554 del 17/11/16 e s.m.i, sono convogliate le emissioni provenienti da macchine a taglio laser

Attualmente i limiti di emissione prescritti sono relativi a Materiale Particellare (10 mg/Nmc), Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub>, 20 mg/Nmc) e Monossido di Carbonio (5 mg/Nmc).

Tale attività è compresa nel punto 4.13.16 ["Ossitaglio, taglio con raggio di plasma, taglio con raggio laser"] dei CRIAER e nell'allegato 4 punto 4.31 della DGR 2236/09 e s.m.i.

La ditta ha dichiarato che tale emissione è dotata di un impianto di abbattimento con filtro a cartucce senza pressostato differenziale.

Visionando la scheda tecnica di tale impianto inviata nella precedente autorizzazione DET-AMB-2016-4554 del 17/11/16, è stata calcolata una velocità di attraversamento del mezzo filtrante pari a 0.007 m/s, quindi conforme a quanto previsto dai riferimenti riportati nel punto 3.2.1 del Capitolo 3 dei Criteri Criaer.

In relazione alle lavorazioni su acciaio inox, in assonanza con altre emissioni dello stesso tipo e tenendo conto delle caratteristiche del taglio (spessore lamiera, larghezza taglio, velocità e durata taglio) si valuta che i flussi di massa in emissione a monte degli impianti di abbattimento sono superiori alla soglia di rilevanza del

*Cromo VI + Nichel, sostanze ritenute cancerogene e/o tossiche (Tabella A1 della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i) e alla soglia di rilevanza del Cromo III, Rame, Manganese (Tabella B della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i). Stante il superamento della soglia di rilevanza devono essere applicati i limiti dei metalli indicati nelle tabelle riportate.*

*Segue Tabella di riferimento emissione E3*

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| <i>Portata</i>  | <i>5400 Nmc/h</i>             |
| <i>Altezza</i>  | <i>9 m</i>                    |
| <i>Durata</i>   | <i>24 h/g</i>                 |
| <i>Frequenza</i>                                      | <i>24/h</i>                   |
| <i>Sezione</i>  | <i>0,2 mq</i>                 |
| <i>Impianto di abbattimento</i>                       | <i>Filtro a cartucce</i>      |
| <i>Inquinanti</i>                                     | <i>Concentrazione massima</i> |
| <i>Polveri</i>  | <i>10 mg/Nmc</i>              |
| <i>Monossido di carbonio</i>                          | <i>5 mg/Nmc</i>               |
| <i>Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub>)</i> | <i>20 mg/Nmc</i>              |
| <i>Nichel + Cromo (VI)</i>                            | <i>1 mg/Nmc</i>               |
| <i>Nichel + Cromo (III) + Rame + Manganese</i>        | <i>5 mg/Nmc</i>               |
| <i>Frequenza monitoraggio</i>                         | <i>annuale</i>                |

*In conclusione si valuta che la ditta debba:*

- *rispettare i limiti sopra citati con obbligo di effettuare monitoraggio annuale sulle emissioni E3;*
- *eseguire gli autocontrolli previsti in sede di messa a regime dell'impianto.*

*EMISSIONE E4 TAGLIO LASER E COMBINATA - Nel punto di emissione E4 sono convogliate le emissioni provenienti da 2 macchine a taglio laser automatiche e una macchina combinata. La macchina combinata effettua attività di taglio laser e punzonatura, ovvero piegatura dei metalli. L'emissione E4 attualmente è autorizzata con i valori limite relativi a Materiale Particellare (10 mg/Nmc), Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub> 20 mg/Nmc) e Monossido di Carbonio (5 mg/Nmc). Tale attività è compresa nel punto 4.13.16 ["Ossitaglio, taglio con raggio di plasma, taglio con raggio laser"] dei CRIAER e nell'allegato 4 punto 4.31 della DGR 2236/09 e s. m. i.*

*La ditta ha dichiarato che tale emissione è dotata di un impianto di abbattimento con filtro a cartucce senza pressostato differenziale.*

*Visionando la scheda tecnica di tale impianto inviata nella precedente autorizzazione DET-AMB-2016-4554 del 17/11/16 e s.m.i è stata calcolata una velocità di attraversamento del mezzo filtrante pari a 0.005 m/s, quindi conforme a quanto previsto dai riferimenti riportati nel punto 3.2.1 del Capitolo 3 dei Criteri Criaer.*

*In relazione alle lavorazioni su acciaio inox, in assonanza con altre emissioni dello stesso tipo e tenendo conto delle caratteristiche del taglio (spessore lamiera, larghezza taglio, velocità e durata taglio) si valuta che i flussi di massa in emissione a monte degli impianti di abbattimento sono superiori alla soglia di rilevanza del Cromo VI + Nichel, sostanze ritenute cancerogene e/o tossiche (Tabella A1 della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs*

*152/06 e s.m.i) e alla soglia di rilevanza del Cromo III, Rame, Manganese (Tabella B della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i). Stante il superamento della soglia di rilevanza devono essere applicati i limiti dei metalli indicati nelle tabelle riportate.*



Segue Tabella di riferimento emissione E4

|  |                        |
|--|------------------------|
| Portata  | 800 Nmc/h              |
| Altezza  | 9 m                    |
| Durata   | 24 h/g                 |
| Frequenza  | 24/h                   |
| Sezione  | 0,03 mq                |
| Impianto di abbattimento                         | Filtro a cartucce      |
| Inquinanti                                       | Concentrazione massima |
| Polveri  | 10 mg/Nmc              |
| Monossido di carbonio                            | 5 mg/Nmc               |
| Ossidi di Azoto (espressi come NO <sub>2</sub> ) | 20 mg/Nmc              |
| Nichel + Cromo (VI)                              | 1 mg/Nmc               |
| Nichel + Cromo (III) + Rame + Manganese          | 5 mg/Nmc               |
| Frequenza monitoraggio                           | annuale                |

In conclusione si valuta che la ditta debba:

- rispettare i limiti sopra citati con obbligo di effettuare monitoraggio annuale sulle emissioni E4;
- eseguire gli autocontrolli previsti in sede di messa a regime dell'impianto.

EMISSIONE NUOVA E5 SALDATURA LASER - Al punto nuovo E5 verrà installato un nuovo impianto macchina robot per la saldatura laser (Trulaser Weld 5000) di ferro e anche inox si tratta di una tecnica di saldatura senza materiale di apporto per la saldatura la Ditta non ha fornito indicazioni sulla valutazione del superamento della soglia di rilevanza nel momento in cui si faccia saldatura laser su acciaio inox.

Per quanto riguarda tale attività di saldatura, essa rientra nei criteri CRIAER Allegato 4/d al punto 4.13.20 "SALDATURA" dove si fissano i valori limite per le Materiali Particellare (10 mg/Nmc), Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub> 5 mg/Nmc) e Monossido di Carbonio (10 mg/Nmc) e non al punto 4.29 ["Saldatura di oggetti e superfici metalliche"] della DGR 1769/2010 e s.m.i.

La ditta ha dichiarato che tale emissione è dotata di un impianto di abbattimento con filtro a cartucce senza pressostato differenziale. Visionando la scheda tecnica di tale impianto è stata calcolata una velocità di attraversamento del mezzo filtrante pari a 0.016 m/s, quindi conforme a quanto previsto dai riferimenti riportati nel punto 3.2.1 del Capitolo 3 dei Criteri Criaer.

In relazione alle lavorazioni su acciaio inox, in mancanza di elementi oggettivi sui quali poter eseguire delle valutazioni oggettive, in base alla tipologia di lavorazione si valuta che i flussi di massa in emissione a monte degli impianti di abbattimento sono potenzialmente superiori alla soglia di rilevanza del Cromo VI + Nichel, sostanze ritenute cancerogene e/o tossiche (Tabella A1 della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i) e alla soglia di rilevanza del Cromo III, Rame, Manganese (Tabella B della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i). Stante il superamento della soglia di rilevanza devono essere applicati i limiti dei metalli indicati nelle tabelle riportate.

Segue Tabella di riferimento: Emissione E5

|         |            |
|---------|------------|
| Portata | 3000 Nmc/h |
| Altezza | 10 m       |

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| <i>Durata</i>   | <i>24 h/g</i>                 |
| <i>Frequenza</i>                                      | <i>24</i>                     |
| <i>Sezione</i>  | <i>0,07 mq</i>                |
| <i>Impianto di abbattimento</i>                       | <i>Filtro a tasche</i>        |
| <i>Inquinanti</i>                                     | <i>Concentrazione massima</i> |
| <i>Polveri</i>  | <i>10 mg/Nmc</i>              |
| <i>Monossido di carbonio</i>                          | <i>10 mg/Nmc</i>              |
| <i>Ossidi di Azoto (espressi come NO<sub>2</sub>)</i> | <i>5 mg/Nmc</i>               |
| <i>Nichel + Cromo (VI)</i>                            | <i>1 mg/Nmc</i>               |
| <i>Nichel + Cromo (III) + Rame + Manganese</i>        | <i>5 mg/Nmc</i>               |

*In conclusione si valuta che la ditta debba:*

- *rispettare i limiti sopra citati con obbligo di effettuare monitoraggio annuale sulle emissioni E5;*
- *effettuare la messa a regime del punto di emissione E5”.*

Il Comune di Forlì, coinvolto all'interno del procedimento di rilascio della Autorizzazione Unica Ambientale, non ha fatto pervenire, entro il termine per la conclusione del procedimento, alcun parere relativamente all'aggiornamento dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi di quanto previsto dall'art. 269, comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Il responsabile dell'endo-procedimento relativo alle emissioni in atmosfera, ad integrazione di quanto riportato nella relazione tecnica del Servizio Territoriale di Forlì-Cesena dell'Area Prevenzione Ambientale Est di Arpa e sopra riportata, ha espresso le seguenti valutazioni:

- al fine di verificare il rispetto dei nuovi valori limite prescritti alle emissioni esistenti E2, E3 ed E4 derivanti dall'attività di taglio laser, la Ditta dovrà effettuare almeno un monitoraggio a tali emissioni, entro 90 giorni dal rilascio dell'aggiornamento di AUA, diversamente da quanto indicato nella relazione tecnica del Servizio Territoriale di Forlì-Cesena sopracitata che propone l'effettuazione della messa a regime dell'impianto prevista solamente in caso di nuovi impianti o modifica degli stessi;
- ai fini di una corretta gestione degli impianti di abbattimento installati sulle emissioni, ai sensi di quanto previsto al punto 2.8 dell'Allegato VI "Criteri per i controlli e per il monitoraggio delle emissioni" alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., si ritiene opportuno prescrivere quanto segue:
  - *“Gli impianti di abbattimento installati sulle emissioni esistenti N. E1, E1BIS, E2, E3 ed E4, e sulla emissione nuova N. E5 devono essere mantenuti in perfetta efficienza. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinarie e straordinarie, guasti e malfunzionamenti) deve essere annotata sul registro di cui al successivo punto 9”.*

Per le motivazioni e le considerazioni sopra riportate, l'istruttoria effettuata sulla base della documentazione agli atti, della relazione tecnica del Servizio Territoriale di Forlì-Cesena dell'Area Prevenzione Ambientale Est di Arpa e delle valutazioni del responsabile dell'endoprocedimento sopra riportate, consente di aggiornare l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs 152/06 smi con le modalità e le prescrizioni riportate nei paragrafi seguenti.

## **B. DOCUMENTAZIONE TECNICA DI RIFERIMENTO**

La documentazione tecnica di riferimento della presente autorizzazione è costituita dalla documentazione, conservata agli atti, presentata per il rilascio dell'AUA da parte del SUAP del Comune di Forlì in data 07/12/16

prot. n. 106822 a FORLI' LAMIERE srl, aggiornata in data 19/02/18 prot. n. 14920, rettificata in data 07/08/18 prot. n. 69564, aggiornata in data 05/12/2019 prot. n. 108680, e volturata a ISAF srl in data 08/02/2022 prot. n. 13697, così come integrata dalla documentazione allegata all'istanza di modifica sostanziale di AUA presentata al SUAP del Comune di Forlì in data 21/02/2022 prot. n. 19331, e successive integrazioni, per il rilascio del presente aggiornamento.

### C. EMISSIONI IN ATMOSFERA SOGGETTE ALLA PRESENTE AUTORIZZAZIONE

1. Le **emissioni convogliate in atmosfera** derivanti dalla attività di fabbricazione di strutture metalliche e parti assemblate di strutture sono **autorizzate**, ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., **nel rispetto delle prescrizioni di seguito stabilite:**

#### EMISSIONE N. E1 – SALDATURA MANUALE E ROBOT

Impianto di abbattimento: filtro a tasche

|  |        |        |
|--|--------|--------|
| Portata massima                                  | 17.000 | Nmc/h  |
| Altezza minima                                   | 9      | m      |
| Durata   | 24     | h/g    |
| Concentrazione massima ammessa di inquinanti:    |        |        |
| Polveri totali                                   | 10     | mg/Nmc |
| Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> ) | 5      | mg/Nmc |
| Monossido di carbonio                            | 10     | mg/Nmc |

#### EMISSIONE N. E1BIS – SALDATURA MANUALE E ROBOT

Impianto di abbattimento: filtro a cartucce

|  |       |        |
|--|-------|--------|
| Portata massima                                  | 9.000 | Nmc/h  |
| Altezza minima                                   | 9     | m      |
| Durata   | 24    | h/g    |
| Concentrazione massima ammessa di inquinanti:    |       |        |
| Polveri totali                                   | 10    | mg/Nmc |
| Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> ) | 5     | mg/Nmc |
| Monossido di carbonio                            | 10    | mg/Nmc |

#### EMISSIONE N. E2 – TAGLIO LASER

Impianto di abbattimento: filtro a cartucce

|   |       |        |
|---|-------|--------|
| Portata massima   | 8.000 | Nmc/h  |
| Altezza minima  | 9     | m      |
| Durata  | 24    | h/g    |
| Concentrazione massima ammessa di inquinanti:   |       |        |
| Polveri totali  | 10    | mg/Nmc |
| Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )  | 20    | mg/Nmc |
| Monossido di carbonio   | 5     | mg/Nmc |
| Cromo VI e suoi composti espressi come Cr +<br>Nichel e suoi composti espressi come Ni    | 1     | mg/Nmc |
| Cromo III e suoi composti espressi come Cr +<br>Nichel e suoi composti espressi come Ni + |       |        |

|   |   |        |
|---|---|--------|
| Rame e suoi composti espressi come Cu +<br>Manganese e i suoi composti espressi come Mn | 5 | mg/Nmc |
|---|---|--------|

### EMISSIONE N. E3 – TAGLIO LASER

Impianto di abbattimento: filtro a cartucce

|                 |       |       |
|-----------------|-------|-------|
| Portata massima | 5.400 | Nmc/h |
| Altezza minima  | 9     | m     |
| Durata          | 24    | h/g   |

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

|  |    |        |
|--|----|--------|
| Polveri totali   | 10 | mg/Nmc |
| Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )   | 20 | mg/Nmc |
| Monossido di carbonio  | 5  | mg/Nmc |
| Cromo VI e suoi composti espressi come Cr +<br>Nichel e suoi composti espressi come Ni   | 1  | mg/Nmc |
| Cromo III e suoi composti espressi come Cr +<br>Nichel e suoi composti espressi come Ni +<br>Rame e suoi composti espressi come Cu +<br>Manganese e i suoi composti espressi come Mn | 5  | mg/Nmc |

### EMISSIONE N. E4 – COMBINATA (PIEGATURA E TAGLIO LASER)

Impianto di abbattimento: filtro a cartucce

|                 |     |       |
|-----------------|-----|-------|
| Portata massima | 800 | Nmc/h |
| Altezza minima  | 9   | m     |
| Durata          | 24  | h/g   |

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

|  |    |        |
|--|----|--------|
| Polveri totali   | 10 | mg/Nmc |
| Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )   | 20 | mg/Nmc |
| Monossido di carbonio  | 5  | mg/Nmc |
| Cromo VI e suoi composti espressi come Cr +<br>Nichel e suoi composti espressi come Ni   | 1  | mg/Nmc |
| Cromo III e suoi composti espressi come Cr +<br>Nichel e suoi composti espressi come Ni +<br>Rame e suoi composti espressi come Cu +<br>Manganese e i suoi composti espressi come Mn | 5  | mg/Nmc |

### EMISSIONE N. E5 – MACCHINA ROBOT PER LA SALDATURA LASER

Impianto di abbattimento: filtro a tasche

|                 |       |       |
|-----------------|-------|-------|
| Portata massima | 3.000 | Nmc/h |
| Altezza minima  | 10    | m     |
| Durata          | 24    | h/g   |

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

|  |    |        |
|--|----|--------|
| Polveri totali                                   | 10 | mg/Nmc |
| Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> ) | 5  | mg/Nmc |
| Monossido di carbonio                            | 10 | mg/Nmc |
| Cromo VI e suoi composti espressi come Cr +      |    |        |

|  |   |        |
|--|---|--------|
| Nichel e suoi composti espressi come Ni  | 1 | mg/Nmc |
| Cromo III e suoi composti espressi come Cr +<br>Nichel e suoi composti espressi come Ni +<br>Rame e suoi composti espressi come Cu +<br>Manganese e i suoi composti espressi come Mn | 5 | mg/Nmc |

2. Per il controllo del rispetto dei limiti di emissione indicati al precedente punto 1., i metodi di riferimento sono quelli indicati nel documento redatto da Arpa “*Prescrizioni tecniche attinenti i punti di prelievo ed il loro accesso – Metodi di campionamento e misura per le emissioni in atmosfera - Maggio 2011*”, disponibile sul sito <https://www.arpae.it> ([https://www.arpae.it/it/autorizzazioni-e-concessioni/autorizzazioni-ambientali/emissioni-in-atmosfera/presc\\_tecn\\_punti\\_prelievo.pdf](https://www.arpae.it/it/autorizzazioni-e-concessioni/autorizzazioni-ambientali/emissioni-in-atmosfera/presc_tecn_punti_prelievo.pdf)). Per l'effettuazione delle verifiche di cui sopra è necessario che i camini di emissione siano dotati di prese di misura posizionate e dimensionate in accordo con quanto specificatamente indicato nel documento sopracitato. La ditta dovrà adottare ogni provvedimento affinché l'accessibilità ai punti di misura sia tale da permettere lo svolgimento di tutti i controlli necessari e da garantire il rispetto delle norme di sicurezza di cui al documento sopracitato.
3. La Ditta dovrà comunicare, tramite lettera raccomandata, fax o Posta Elettronica Certificata (da indirizzo P.E.C.), al Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Est di Arpa e al Servizio Territoriale di Forlì-Cesena dell'Area Prevenzione Ambientale Est di Arpa (PEC: [aofc@cert.arpae.emr.it](mailto:aofc@cert.arpae.emr.it)), e al Comune di Forlì la data di messa in esercizio degli impianti di cui alla **nuova emissione N. E5**, con un anticipo di almeno 15 giorni.
4. **Entro 30 giorni** a partire dalla data di messa in esercizio di cui sopra la ditta dovrà provvedere alla messa a regime degli impianti.
5. **Dalla data di messa a regime** degli impianti di cui alla **nuova emissione N. E5** e per un periodo di 10 giorni la Ditta provvederà ad effettuare almeno tre monitoraggi della emissione e precisamente uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in giorno intermedio scelto dalla ditta. **Entro un mese** dalla data dell'ultimo monitoraggio la Ditta è tenuta a trasmettere tramite raccomandata A.R. o Posta Elettronica Certificata (da indirizzo P.E.C.), indirizzata al Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Est di Arpa e al Servizio Territoriale di Forlì-Cesena dell'Area Prevenzione Ambientale Est di Arpa (PEC: [aofc@cert.arpae.emr.it](mailto:aofc@cert.arpae.emr.it)), copia dei certificati analitici contenenti i risultati delle misurazioni effettuate.
6. **Entro 90 giorni** dal rilascio del presente aggiornamento di AUA, la Ditta dovrà effettuare almeno un monitoraggio alle **emissioni esistenti E2, E3 ed E4**, al fine di verificare il rispetto dei nuovi valori limite. **Entro un mese** dalla data del monitoraggio la Ditta è tenuta a trasmettere tramite raccomandata A.R. o Posta Elettronica Certificata (da indirizzo P.E.C.), indirizzata all'Arpa Servizio Autorizzazioni e Concessioni e all'Arpa Servizio territoriale di Forlì-Cesena (PEC: [aofc@cert.arpae.emr.it](mailto:aofc@cert.arpae.emr.it)), copia del certificato analitico contenente i risultati delle misurazioni effettuate.
7. La Ditta dovrà provvedere ad effettuare il monitoraggio delle emissioni E1, E1bis, E2, E3, E4 ed E5 con una periodicità almeno annuale, ossia entro il dodicesimo mese a partire dalla data di messa a regime e, per gli anni successivi, a partire dalla data dell'ultimo monitoraggio effettuato.
8. Gli impianti di abbattimento degli inquinanti installati sulle **emissioni E1, E1bis, E2, E3, E4 ed E5** devono essere mantenuti in perfetta efficienza. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzioni ordinarie e straordinarie, guasti e malfunzionamenti) deve essere annotata sul registro di cui al successivo punto 9.
9. Dovrà essere predisposto un **registro**, con pagine numerate, bollate dal Servizio Territoriale dell'Arpa competente per territorio e firmate dal responsabile dell'impianto, a disposizione degli organi di controllo competenti, nel quale:
  - dovranno essere allegati e puntati i certificati analitici relativi ai monitoraggi delle emissioni effettuati in

fase di messa a regime e ai monitoraggi periodici annuali. Tali certificati dovranno indicare la data, l'orario, i risultati delle misurazioni effettuate alle emissioni e le caratteristiche di funzionamento degli impianti nel corso dei prelievi;

- dovrà essere annotata ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento degli inquinanti installati sulle emissioni **emissioni E1, E1bis, E2, E3, E4 ed E5**, così come richiesto al precedente punto 8.

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