

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-3813 del 26/07/2022
Oggetto	D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59. Aggiornamento Determinazione Dirigenziale della Provincia di Forlì-Cesena n. 2504 del 12/08/2014 Prot. Prov.le 79186/2014, intestata a NANNI OTTAVIO S.R.L. per lo stabilimento di lavorazione ferro e leghe metalliche sito nel Comune di Savignano sul Rubicone, Via Novella n. 1
Proposta	n. PDET-AMB-2022-4004 del 26/07/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena
Dirigente adottante	MARIAGRAZIA CACCIAGUERRA

Questo giorno ventisei 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 Determinazione Dirigenziale della Provincia di Forlì-Cesena n. 2504 del 12/08/2014 Prot. Prov.le 79186/2014, intestata a NANNI OTTAVIO S.R.L. per lo stabilimento di lavorazione ferro e leghe metalliche sito nel Comune di Savignano sul Rubicone, Via Novella n. 1**

#### LA DIRIGENTE

**Richiamata** la Determinazione Dirigenziale della Provincia di Forlì-Cesena n. 2504 del 12/08/2014 Prot. Prov.le 79186/2014 avente ad oggetto: *“D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59 – NANNI OTTAVIO S.R.L. con sede legale in Comune di Savignano sul Rubicone (FC), Via Novella n. 1 - Protocollo istanza del Comune di Savignano sul Rubicone n. 6587 del 14/03/14 - Adozione Autorizzazione Unica Ambientale per lo stabilimento di lavorazione ferro e leghe metalliche sito nel Comune di Savignano sul Rubicone (FC), Via Novella n. 1.”*, rilasciata dal SUAP del Comune di Savignano sul Rubicone in data 01/10/2014;

**Atteso** che la stessa è stata aggiornata con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2017-441 del 30/01/2017 e notificata dal SUAP in data 06/02/2017 e con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2018-5121 del 05/10/2018, rilasciata dal SUAP in data 09/10/2018;

**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 presentata allo Sportello Unico per le Attività Produttive (di seguito SUAP) del Comune di Savignano sul Rubicone in data 30/03/2022, acquisita al Prot. Com.le 7436 e da Arpae al PG/2022/55971 del 04/04/2022, da **NANNI OTTAVIO S.R.L.** nella persona del delegato dal legale rappresentante, per la modifica sostanziale dell'Autorizzazione Unica Ambientale sopra richiamata, con riferimento a:

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

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

**Verificata** la correttezza formale e la completezza documentale;

**Vista** la comunicazione di avvio del procedimento Prot. Com.le 10502 del 05/05/2022, acquisita da Arpae al PG/2022/74826, formulata dal SUAP del Comune di Forlì ai sensi della L. 241/90 e s.m.i., con contestuale richiesta integrazioni;

**Atteso** che in data 11/05/2022 la Ditta ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta, acquisita da Arpae al PG/2022/79151;

**Dato atto** che in merito all'impatto acustico, con Nota Prot. Com.le 17701 del 25/07/2022, acquisita da Arpae al PG/2022/132208, il Responsabile dell'endoprocedimento SUAP del Comune di Savignano sul Rubicone ha comunicato quanto segue: *“Vista la presentazione della “Dichiarazione in materia acustica” allegata all’istanza e sottoscritta dalla Legale Rappresentante della Ditta (...) pervenuta all’Ente mediante P.E.C. in data 30.03.2022 ed assunta al protocollo comunale al n. 7436/2022, con la presente si comunica la presa d’atto FAVOREVOLE di tale documentazione.”*;

**Viste** le conclusioni istruttorie fornite dai responsabili dei sottoelencati endo-procedimenti, depositate agli atti d'Ufficio:

- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera di cui all'art. 269 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i: Rapporto istruttorio acquisito in data 20/07/2022, ove viene proposta la sostituzione integrale del vigente ALLEGATO A;

**Atteso** che, per quanto sopra esposto, si rende necessario **aggiornare** la Determinazione Dirigenziale della Provincia di Forlì-Cesena n. 2504 del 12/08/2014 Prot. Prov.le 79186/2014 avente ad oggetto: *“D.P.R. 13 marzo*

2013 n° 59 – NANNI OTTAVIO S.R.L. con sede legale in Comune di Savignano sul Rubicone (FC), Via Novella n. 1 - Protocollo istanza del Comune di Savignano sul Rubicone n. 6587 del 14/03/14 - Adozione Autorizzazione Unica Ambientale per lo stabilimento di lavorazione ferro e leghe metalliche sito nel Comune di Savignano sul Rubicone (FC), Via Novella n. 1.”, rilasciata dal SUAP del Comune di Savignano sul Rubicone in data 01/10/2014, così come successivamente aggiornata, **come segue**:

- l'ALLEGATO A è sostituito con l'ALLEGATO A 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;

**Visti** i rapporti istruttori resi 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 della Provincia di Forlì-Cesena n. 2504 del 12/08/2014 Prot. Prov.le 79186/2014** avente ad oggetto: “D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59 – NANNI OTTAVIO S.R.L. con sede legale in Comune di Savignano sul Rubicone (FC), Via Novella n. 1 - Protocollo istanza del Comune di Savignano sul Rubicone n. 6587 del 14/03/14 - Adozione Autorizzazione Unica Ambientale per lo stabilimento di lavorazione ferro e leghe metalliche sito nel Comune di Savignano sul Rubicone (FC), Via Novella n. 1.”, rilasciata dal SUAP del Comune di Savignano sul Rubicone in data 01/10/2014, così come successivamente aggiornata, **come segue**:

- **l'ALLEGATO A è sostituito con l'ALLEGATO A parte integrante e sostanziale del presente atto.**

2. Di confermare, per quanto non in contrasto con quanto sopra stabilito, la Determinazione Dirigenziale della Provincia di Forlì-Cesena n. 2504 del 12/08/2014 Prot. Prov.le 79186/2014.

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 nei rapporti istruttori 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 della Provincia di Forlì-Cesena n. 2504 del 12/08/2014 Prot. Prov.le 79186/2014 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 Savignano sul Rubicone per il rilascio alla ditta richiedente e per la trasmissione ad Arpa, ad AUSL ed al Comune di Savignano sul Rubicone 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 dalla Provincia di Forlì-Cesena con determina dirigenziale n. 2504 del 12/08/2014 prot. n. 79186, rilasciata dal SUAP del Comune di Savignano sul Rubicone in data 01/10/2014 prot. n. 19766, successivamente aggiornata con i seguenti atti:

- determina dirigenziale di Arpae n. DET-AMB-2017-441 del 30/01/2017, rilasciata dal SUAP del Comune di Savignano sul Rubicone in data 07/02/2017 prot. n. 3090;
- determina dirigenziale di Arpae n. DET-AMB-2018-5121 del 05/10/2018, rilasciata dal SUAP del Comune di Savignano sul Rubicone in data 09/10/2018 prot. n. 20849.

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

- eliminazione dell'emissione E1 "Saldatura", in quanto non sarà più effettuata la saldatura;
- installazione di una nuova macchina per il taglio laser, anche di acciaio inox, da cui la nuova emissione E1 "Taglio laser tubolare (macchina 6)";
- eliminazione di un riscaldatore a parete e relativa emissione E19 "termosplit a parete";
- spostamento nel lato opposto del capannone degli sfiati E10 e E11;
- aumento del materiale lavorato (semilavorati metallici).

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/2022/84553 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 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 PG/2022/120000 del 20/07/2022 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:

*"...omissis..."*

Descrizione del ciclo produttivo

*L'attività principale dell'azienda è la lavorazione di ferro e leghe metalliche.*

*Il ciclo produttivo può essere così schematizzato:*

- 1. lamiere e tubolari in ferro ed acciaio inox arrivano presso lo stabilimento;*

2. lavorazione del tubolare tramite taglio laser - Emissioni da E1 a E5;
3. foratura, piegatura e punzonatura dei pezzi dimensionati;
4. assemblaggio e imballaggio dei pezzi dimensionati;

Materie prime

SOSTANZE/MATERIE PRIME e AUSILIARIE UTILIZZATE		
Descrizione	stato fisico	quantità annue (kg)
semilavorati metallici non inox	solido	950 000
semilavorati inox	solido	50 000

Quadro emissioni convogliate

Punto Emissivo	Attività	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Durata	Abbattimento
E1 (nuova)	taglio laser tubolare - macchina 6	2500	16 h/giorno	filtro a cartucce
E2	taglio laser tubolare - macchine 1 e 2	6800	10 h/giorno	filtro a cartucce
E3	taglio laser tubolare - macchina 3	1800	10 h/giorno	filtro a cartucce
E4	taglio laser tubolare - macchina 4	2000	16 h/giorno	filtro a cartucce
E5	taglio laser tubolare - macchina 5	2500	16 h/giorno	filtro a cartucce
E6	sfianto aria calda per raffreddamento macchina 1	18000	10 solo mesi estivi	assente
E7	sfianto aria calda per raffreddamento macchina 2	10400	10 solo mesi estivi	assente
E8	sfianto aria calda per raffreddamento macchina 3	18000	10 solo mesi estivi	assente
E9	sfianto aria calda per raffreddamento macchina 3	18000	10 solo mesi estivi	assente
E10	sfianto per espulsione aria ventola compressore	3000	6 solo mesi estivi	assente
E11	sfianto per espulsione aria ventola compressore	4600	6 solo mesi estivi	assente
E12	caldaia riscaldamento uffici	< 30000 kCal/h	8	assente
E13-E18,E20-E21	N° 8 termosplit a parete	< 30000 kCal/h	8	assente

Considerazioni normative e proposta di prescrizioni

Non si rilevano elementi ostativi all'eliminazione del punto emissivo E19 - "termosplit a parete".

Non si rilevano elementi ostativi allo spostamento degli sfiati E10, E11 sul lato opposto del capannone, come da planimetria allegata dal proponente.

L'aumento di semilavorati metallici lavorati, così come comunicato dal gestore, non modifica in maniera significativa le caratteristiche dello stabilimento.

E1 - taglio laser tubolare - macchina 6 - Su E1 convergono i fumi afferenti all'attività di taglio laser eseguiti con la macchina 6, Il macchinario sarà prevalentemente utilizzato per il taglio di metalli in acciaio non inox e si prevede il taglio laser di acciaio inox per un quantitativo pari a 15000 kg/anno.

Le lastre da tagliare avranno le seguenti caratteristiche:

- tipologia di metallo: A 304;
- composizione: Cromo 18.31% - Nichel 8.01%
- densità: 7.93 kg/dm<sup>3</sup>;
- spessore: 2.0 mm;

Il taglio avrà una larghezza di 0.2 mm mentre la velocità di taglio dichiarata è di 4.5 m/min.

In base alle dichiarazioni dell'azienda, le lavorazioni di taglio acciaio inox saranno effettuate per 6 minuti al giorno.

Nei procedimenti di taglio termico si generano temperature molto elevate che provocano la combustione o l'evaporazione di parti dei materiali di base; quindi si tiene in considerazione l'emissione di cromo e nichel contenuti nelle leghe utilizzate. Il Cromo e il Nichel sono presenti nella classe II della tabella A1, dell'allegato I alla Parte Quinta del Dlgs 152/2006 e sm., che riporta valori limite della soglia di rilevanza e concentrazione pari, rispettivamente, a 5 g/h e 1 mg/Nmc. L'allegato prevede che in caso di presenza di più sostanze della stessa classe i flussi di massa orari devono essere sommate.

Stante i dati dichiarati dal proponente e ponendo una volatilità del 3% sia da valutazioni dello scrivente servizio che del gestore dell'impianto, si stimano, considerando cautelativamente un'ora di lavorazione giornaliera, i seguenti flussi di massa:

- Cromo: 0.47 g/h;
- Nichel: 0.2 g/h.

Queste valutazioni sono valide esclusivamente per l'acciaio inox, il suo spessore ed i tempi di lavoro comunicati.

Ogni variazione delle materie prime utilizzate e dei tempi di lavoro della macchina su acciaio inox dovranno essere comunicati all'autorità competente.

Si fa presente che con l'acciaio inox indicato, il tempo massimo giornaliero di lavoro si attesta attorno a 40 minuti riducendosi proporzionalmente per matrici inox percentualmente più ricche dei metalli delle tabelle dell'allegato 1 degli allegati alla parte V.

In ogni caso, dalle stime effettuate si evince che sono ampiamente rispettati i limiti previsti dalla tabella A1 della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs. 152/06 e tabella B classe II dell'allegato I degli allegati alla parte V del DLgs 152/06. Pertanto Per il Cr, Cr (VI) e Ni non si applicano i limiti previsti.

La lavorazione Taglio laser è compresa nel seguente punto del Criaer 4.13.16 - OSSITAGLIO, TAGLIO CON RAGGIO DI PLASMA, TAGLIO CON RAGGIO LASER

a) I gas polverosi che si generano in queste fasi devono essere captati e convogliati, prima dello scarico in atmosfera, ad un impianto per l'abbattimento degli inquinanti in forma particellare avente le caratteristiche indicate nell'allegato 3) alla presente deliberazione;

b) Ogni emissione proveniente da questa fase produttiva può essere autorizzata se sono rispettati i seguenti limiti:

INQUINANTE	CONCENTRAZIONE MASSIMA (mg/m <sup>3</sup> )
Materiale particellare	10
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	20
Monossido di carbonio	5

L'Allegato 4.31 alla DGR 2236/09 e 1769/10 individua lo stesso limite per le Polveri Totali pari a 10 mg/Nmc.

La lavorazione prevede l'abbattimento finale delle polveri attraverso un filtro a cartucce avente le seguenti caratteristiche:

Nanofibra su substrato di cellulosa

Grammatura: 114 Kg/mq

Superficie filtrante totale: 84 mq

Velocità filtrazione: 0,5 m/min = 0,008 m/s

Detto filtro rispetta i riferimenti tecnici riportati nel capitolo 3 dei Criteri Criaer

CARATTERISTICHE EMISSIONE E1	Taglio laser
Portata massima	2500 Nmc/h
Altezza	8 m
Durata	16 ore/g
Sezione	0,12 m <sup>2</sup>
Impianto di abbattimento	filtro a cartucce
Inquinanti	Concentrazione massima
Polveri totali	10 mg/Nmc
Monossido di carbonio	5 mg/Nmc
Ossidi di Azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	20 mg/Nmc
Frequenza monitoraggio	monitoraggio annuali

In conclusione si valuta che la ditta debba:

- eseguire gli autocontrolli previsti in sede di messa a regime dell'impianto nuovo asservito all'emissione E1;
- eseguire monitoraggio annuale dell'emissione E1.

Impianti termici ed emissioni non significative

Nello stabilimento sono presenti i seguenti impianti termici rientranti nel Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 ed in quanto tali non soggetti ad autorizzazione alle emissioni ai sensi dell'art. 269 del Titolo I del citato Decreto:

● EMISSIONE N. E12 – CALDAIA RISCALDAMENTO UFFICI (<35 kW a metano)

● EMISSIONI DA N. E13 A N. E18 e da N. E20 a N. E21 – TERMOSPLIT A PARETE (<35 kW ciascuno a metano)

Sono inoltre presenti le seguenti emissioni convogliate in atmosfera, derivanti da sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro, e pertanto, ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs.152/06, a tali emissioni non si applica il Titolo I della parte Quinta del citato decreto:

- E6 – SFIATO ESPULSIONE ARIA CALDA GRUPPO RAFFREDDAMENTO MACCHINA 1 - LASER TUBOLARE;
- E7 – SFIATO ESPULSIONE ARIA CALDA GRUPPO RAFFREDDAMENTO MACCHINA 2 - LASER TUBOLARE;
- E8 – SFIATO ESPULSIONE ARIA CALDA GRUPPO RAFFREDDAMENTO MACCHINA 3 - LASER TUBOLARE;
- E9 – SFIATO ESPULSIONE ARIA CALDA GRUPPO RAFFREDDAMENTO MACCHINA 3 - LASER TUBOLARE;
- E10 – SFIATO ESPULSIONE ARIA VENTOLA COMPRESSORE;
- E11 – SFIATO ESPULSIONE ARIA VENTOLA COMPRESSORE”.

Il Comune di Savignano sul Rubicone, 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 Arpae sopra riportata, ha espresso le seguenti valutazioni:

- 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. E2, E3, E4 ed E5, e sulla emissione nuova N. E1 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 8".*

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 Arpae, 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 s.m.i 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 Savignano sul Rubicone in data 01/10/14 prot. n. 19766, successivamente aggiornata in data 07/02/17 prot. n. 3090 e in data 09/10/2018 prot. n. 20849, e dalla documentazione allegata all'istanza di modifica sostanziale di AUA presentata al SUAP del Comune di Savignano sul Rubicone in data 30/03/2022 P.G.N. 7436 e successive integrazioni, per il rilascio del presente aggiornamento.

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

1. Nello stabilimento sono presenti le seguenti emissioni convogliate in atmosfera:
  - EMISSIONE N. E12 – CALDAIA RISCALDAMENTO UFFICI (<35 kW a metano)**
  - EMISSIONI DA N. E13 A N. E18, N. E20 E N. E21 – TERMOSPLIT A PARETE (<35 kW ciascuno a metano)**
 relative a impianti termici civili rientranti nel Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 ed in quanto tali non sono soggette ad autorizzazione alle emissioni ai sensi dell'art. 269 del Titolo I del citato Decreto.
2. Nello stabilimento sono presenti le seguenti emissioni convogliate in atmosfera:
  - EMISSIONE N. E6 – SFIATO ESPULSIONE ARIA CALDA GRUPPO RAFFREDDAMENTO MACCHINA 1 LASER TUBOLARE**
  - EMISSIONE N. E7 – SFIATO ESPULSIONE ARIA CALDA GRUPPO RAFFREDDAMENTO MACCHINA 2 LASER TUBOLARE**
  - EMISSIONE N. E8 – SFIATO ESPULSIONE ARIA CALDA GRUPPO RAFFREDDAMENTO MACCHINA 3 LASER TUBOLARE**
  - EMISSIONE N. E9 – SFIATO ESPULSIONE ARIA CALDA GRUPPO RAFFREDDAMENTO MACCHINA 3 LASER TUBOLARE**
  - EMISSIONE N. E10 – SFIATO ESPULSIONE ARIA VENTOLA COMPRESSORE**
  - EMISSIONE N. E11 – SFIATO ESPULSIONE ARIA VENTOLA COMPRESSORE**
 derivanti da sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro, e pertanto, ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs.152/06, a tali emissioni non si applica il Titolo I della parte Quinta del citato decreto.

## **D. EMISSIONI IN ATMOSFERA SOGGETTE ALLA PRESENTE AUTORIZZAZIONE**

1. Le **emissioni convogliate in atmosfera** derivanti dalla attività di lavorazione ferro e leghe metalliche 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 – TAGLIO LASER TUBOLARE (MACCHINA 6)**

Impianto di abbattimento: filtro a cartucce

Portata massima	2.500	Nmc/h
Altezza minima	8	m
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nmc
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	20	mg/Nmc
Monossido di carbonio	5	mg/Nmc

#### **EMISSIONE N. E2 – TAGLIO LASER TUBOLARE (MACCHINA 1 E 2)**

Impianto di abbattimento: filtro a cartucce

Portata massima	6.800	Nmc/h
Altezza minima	7	m
Durata	10	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nmc
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	20	mg/Nmc
Monossido di carbonio	5	mg/Nmc

#### **EMISSIONE N. E3 – TAGLIO LASER TUBOLARE (MACCHINA 3)**

Impianto di abbattimento: filtro a cartucce

Portata massima	1.800	Nmc/h
Altezza minima	7	m
Durata	10	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nmc
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	20	mg/Nmc
Monossido di carbonio	5	mg/Nmc

#### **EMISSIONI N. E4 - TAGLIO LASER TUBOLARE (MACCHINA 4)**

Impianto di abbattimento: filtro a cartucce

Portata massima	2.000	Nmc/h
Altezza minima	8	m
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nmc
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	20	mg/Nmc
Monossido di carbonio	5	mg/Nmc

#### **EMISSIONE N. E5 – TAGLIO LASER TUBOLARE (MACCHINA 5)**

Impianto di abbattimento: filtro a cartucce

Portata massima	2.500	Nmc/h
Altezza minima	8	m

Durata	16	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

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 Savignano sul Rubicone la data di messa in esercizio degli impianti di cui alla **nuova emissione N. E1**, 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. E1** 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. La Ditta dovrà provvedere ad effettuare il monitoraggio delle **emissioni N. E1, 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.
7. Gli impianti di abbattimento installati sulle **emissioni esistenti N. E2, E3, E4 ed E5**, e sulla **emissione nuova N. E1** 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 8.
8. 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 esistenti N. E2, E3, E4 ed E5**, e sulla **emissione nuova N. E1**, così come richiesto al precedente punto 7.

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