

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-3839 del 27/07/2022
Oggetto	Riesame dell'AIA della Ditta GALVANOVE di Giangregorio Federigo in Comune di Novellara (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2022-4040 del 27/07/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno ventisette LUGLIO 2022 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME DI AIA

Ditta: GALVANOVE di Giangregorio Federigo

Sede Legale: via Ferrari n. 10/F, Novellara (RE)

Sede Operativa: via Ferrari n. 10/F, Novellara (RE)

Allegato VIII D.Lgs 152/06 Parte II: cod. 2.6: Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³

LA DIRIGENTE

RICHIAMATI

il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento)”;

in particolare gli articoli 29-octies “rinnovo e riesame”, 29-quater “procedura per il rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale”, commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D.Lgs 152/06;

il DM 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva DGR 1913 del 17/11/2008 e DGR 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale;

in riferimento alle Migliori Tecniche Disponibili, per il settore di attività indicato in oggetto esistono:

- gli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 - 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99”;
 - 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- BREF Comunitario “Surface Treatments of metals and plastics (edizione di agosto 2006)”;
- Linee guida per le migliori tecniche disponibili (MTD) nei trattamenti di superficie dei metalli pubblicate con il DM 01/10/2008;;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

la Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 1241 del giorno 01-08-2016: “Indicazioni specifiche

per la semplificazione del monitoraggio e controllo delle installazioni soggette ad AIA per il settore trattamento superficiale dei metalli”;

VISTA

la domanda di riesame dell'AIA, di cui all'atto prot. 61921 del 01-12-2011 e successive modifiche, per l'impianto della ditta GALVANOVE di Giangregorio Federigo sita nel comune di Novellara (RE), Via Ferrari n. 10/F, presentata da Giangregorio Federigo, in qualità di gestore dell'impianto, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 85746 del 31-05-2021 e completata con documentazione prot. 125173 del 10-08-2022;

DATO ATTO CHE

con avviso pubblicato sul BURERT il 27-10-2021 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

CONSIDERATO CHE

con nota prot. n. 163701 del 22-10-2021 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot.6112 del 17-01-2022;

DATO ATTO, INOLTRE, CHE:

con nota prot. 117246 del 15-07-2022 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi conclusiva ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi , la quale si è riunita nella seduta del 27-07-2022;

ACQUISITI:

nell'ambito della Conferenza dei Servizi, di cui sopra:

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Novellara prot. 71025 del 29-04-2022, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere senza prescrizioni espresso da parte del Sindaco del Comune di Novellara (Ns. prot. 80913 del 16-05-2022), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, quale Autorità Sanitaria;

il parere rilasciato dal Comune di Novellara (Ns. prot. 80907 del 16-05-2022), in cui si attesta la conformità urbanistica dell'installazione alle norme urbanistico - edilizie vigenti, poichè l'insediamento è ubicato in una zona classificata all'art. 29 delle N.T.A. allegate al P.S.C. approvato con D.C.C. n. 66 del 11 dicembre 2018, come “AP 1” Ambiti per attività produttive consolidate, zona appositamente attrezzata ad esercire attività industriali e artigianali in genere in un contesto urbanistico compatibile con l'attività in questione;

il parere di compatibilità con il PTCP rilasciato dalla Provincia di Reggio Emilia, acquisito da ARPAE con prot. n. 79489 del 12-05-2022, nel quale si riporta che, ai sensi del PTCP, l'area occupata dall'impianto ricade in:

- “Area di inondazione per piena catastrofica” (fascia C del PAI artt. 65 e 68); ai sensi dell'art. 68 comma 2 compete agli strumenti urbanistici comunali regolamentare le attività consentite, i limiti e i divieti per i territori ricadenti in fascia C (vedi art. 97.2 NA del PSC di Novellara);
- Reticolo secondario di pianura – aree potenzialmente allagabili con scenari di pericolosità P2 (art. 68 bis NA), ove l'articolo rinvia alle disposizioni di cui alla DGR 1300/2016, che tuttavia non trovano applicazione nel caso in esame, in quanto non sono presenti interventi urbanistico/edilizi;

il parere di conformità dello scarico S1 con recapito in rete fognaria pubblica, rilasciato da IRETI con prot. RT009876-2022-P del 08-06-2022 (Ns. prot. 95062 del 08-06-2022), con prescrizioni recepite nel presente atto;

RILEVATO CHE

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica, inclusiva della “Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento”, ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1. m) del D. Lgs 152/06, dalla quale risulta che la Ditta non è tenuta a presentare la Relazione di riferimento;

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

DATO ATTO che con nota prot. 96864 del 10-06-2022 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla Ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

PRESO ATTO che la Ditta non ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA;

VISTO, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. prot. 124653 del 27-07-2022 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al riesame di AIA oggetto del presente atto;

VERIFICATO che

il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08, della DGR n. 1913/08, della DGR n. 155/09, della DGR n. 812/2009 e del tariffario ARPAE di cui alla DGR n. 926/2019;

Su proposta del Responsabile del Procedimento, sulla base di quanto sopra esposto e degli esiti dell'istruttoria;

DETERMINA

di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta GALVANOVE di Giangregorio Federigo

nella figura del legale rappresentante P.T. e del gestore dell'impianto, con sede legale e operativa nel comune di Novellara (RE), Via Ferrari n. 10/F per l'esercizio dell'installazione industriale appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 2.6: Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³

alle condizioni di seguito riportate:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici (punto 2.6 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) con una capacità massima delle vasche pari a 109 m³.
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 61921 del 01-12-2011	Riesame di AIA
Provincia	Prot. 69184 del 23-12-2014	Modifica non sostanziale

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 10 ANNI dalla data di emissione della presente;
7. la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita dell'impianto, previste al punto D2.11 "GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO" dell'Allegato I alla presente.

Inoltre, si informa che:

- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio territoriale di Reggio Emilia di

ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;

- le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte dal Servizio territoriale di Reggio Emilia di ARPAE secondo le frequenze previste dalla Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni. Entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: le condizioni del riesame dell'AIA della ditta GALVANOVE di Giangregorio Federigo sita nel comune di Novellara (RE), Via Ferrari n. 10/F.

La Dirigente
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(Dott.ssa Valentina Beltrame)

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame dell'AIA della ditta GALVANOVE di Giangregorio Federigo – Stabilimento in Comune di Novellara (RE), Via ferrari n. 10/F

SEZIONE A - INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente: l'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (ARPAE - SAC di Reggio Emilia).

Organo di controllo: ARPAE – Servizio territoriale della Sezione provinciale di Reggio Emilia incaricata dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA.

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dell'impianto stesso.

Emissione: lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, opera o infrastruttura, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Piano di Monitoraggio e Controllo: è l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nell'autorizzazione.

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'attività consiste nel ricoprire con uno strato di zinco elettro-depositato le superfici di manufatti in materiale ferroso, attraverso l'utilizzo di tre linee separate con vasche poste in successione.

I materiali metallici da zincare sono collocati manualmente su appositi telai o inseriti in barili e con l'ausilio di un sistema di movimentazione automatizzato gestito da PLC, immersi nei diversi bagni in cui si articola la zincatura.

Al termine del trattamento i pezzi vengono rimossi dai telai o dai barili in modo manuale.

A3 – MODIFICA DELL'IMPIANTO

Con il presente riesame la Ditta non richiede modifiche.

Planimetrie di riferimento:

- Allegato 3A: emissioni, fornita con la documentazione iniziale, prot. 61921 del 01-12-2011;
- Allegato 3B: scarichi, fornita con la documentazione iniziale, prot. 61921 del 01-12-2011;
- Allegato 3D: rifiuti: fornita con la documentazione integrativa prot. 6112 del 17-01-2022;

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 e della successiva DGR n°1913/08 e DGR 155/09.

Ai sensi della DGR 667/2005, che stabilisce le modalità di calcolo degli oneri istruttori e di controllo periodico l'azienda rientra nel grado di complessità: BASSO

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

La descrizione e la valutazione degli impatti riportata nei paragrafi seguenti è dedotta dalla documentazione presentata dal Gestore.

C1 –INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Il sito produttivo è insediato nell'area situata a Nord nel Comune di Novellara in Ambito Specializzato per Attività Produttive, nello specifico in Zona AP1 "Ambiti per attività produttive di rilievo comunale consolidato" di cui all'art. 29 delle NTA, in base al PSC del Comune di Novellara, variante adottata con Delibera Consiglio Comunale del 11.12.2018. Lo stabilimento si trova a circa 1Km dal centro abitato di Novellara.

L'impianto è posizionato all'interno dell'area produttiva e copre una superficie totale di 3300 m² di cui 1600 m² coperti e 1550 m² scoperta impermeabilizzata. Il sito comprende diversi reparti/aree: di lavorazione-zincatura (impianto oggetto della domanda), magazzino e uffici.

Il Comune di Novellara ha adottato la Zonizzazione Acustica Comunale, ai sensi della legge 447/95 e DPCM 14.11.1997, con Delibera n° 44 del 08.06.2004. La ditta è posizionata in una zona classificata Classe V "Aree prevalentemente industriali" a cui corrispondono limiti di immissione assoluti di 70 dBA e 60 dBA e differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00).

L'attività si svolge in periodo diurno su un turno da lunedì a venerdì esclusivamente dalle ore 06:30 alle ore 14:00 e dalle 14:00 alle 21:30.

La zona industriale (zona produttiva AP1), ove è presente il sito, è servita sia da una fognatura Comunale depurata nera che da fognatura acque bianche collegata idraulicamente con il reticolo idrico superficiale.

L'area non è considerata d'interesse per la ricarica della falda.

In azienda è presente in azienda un pozzo ad uso industriale avente profondità - 100 m dal piano campagna.

Il sito si colloca all'esterno della fascia di deflusso della piena e della fascia di esondazione fascia C: porzione di territorio esterna alla Fascia B, che può essere interessata da inondazione al verificarsi di eventi di piena più gravosi di quelli di riferimento.

Il gestore ha verificato che dall'analisi della cartografia dell'Atlante delle Aree a rischio idrogeologico molto elevato l'area del sito produttivo ed in generale del Comune di Novellara non rientra nelle aree a rischio.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

La società opera nel settore meccanico e l'attività consiste nel ricoprire con un strato di zinco elettrodeposato le superfici di materiale ferroso: tale lavorazione fa parte del comparto delle elettrolitiche. L'insieme dei trattamenti è attuato in impianti che consistono essenzialmente in una successione di vasche che contengono le soluzioni acquose (bagni), specifiche per ogni lavorazione, e di un

forno o centrifuga per l'asciugatura finale. I pezzi metallici vengono spostati tra le vasche con carroponte programmato in modo predefinito a seconda del tipo di lavorazione, senza necessità della presenza dell'uomo salvo controlli periodici.

Il ciclo produttivo e l'assetto impiantistico risulta invariato rispetto all'AIA precedente. In particolare la ditta è dotata di 3 linee di produzione:

- Linea A: Zincatura statica pezzi grandi, costituita da 33 vasche (di 5 m³ ciascuna) di cui 17 adibite ai lavaggi;
- Linea B: Zincatura statica pezzi medi, costituita da 28 vasche (di 1 m³ ciascuna) di cui 14 adibite ai lavaggi;
- Linea C: Zincatura a rotobarile (per pezzi di piccola grandezza), costituita da 31 vasche (di 0,8 m³ ciascuna) di cui 12 adibite ai lavaggi.

Le lavorazioni non risultano variate rispetto a quanto già autorizzato e possono essere suddivise nelle seguenti fasi:

- Ricevimento materie prime: in questa fase i materiali e i semilavorati sono trasportati in azienda tramite autocarri, vengono scaricati nell'area di arrivo materiale posta all'interno dei fabbricati, così come le materie prime (sfere di Zinco e Zinco cloruro utilizzati per ricopertura del semilavorato), additivi dei bagni (prodotti necessari alla preparazione dei bagni dello sgrassaggio, del decapaggio, della zincatura e della passivazione), materie prime ausiliarie (prodotti per l'impianto di depurazione, per la pulizia, per la manutenzione e servizi).
- Sgrassatura chimica: operazione effettuata sui pezzi da trattare mediante sgrassatura chimica con detergenti effettuata in bagni a temperatura di circa 50-55°C.
- Lavaggio: operazione che avviene in apposite vasche realizzate in serie e quindi caratterizzate da una concentrazione e tipologia di inquinanti variabili, i cui reflui sono depurati prima dello scarico in fognatura comunale. Si adotta la tecnica di ricircolo dell'acqua per tipologia omogenea che prevede un utilizzo in funzione dell'attività ricevente.
- Sgrassaggio elettrolitico: si tratta dell'asportazione della pellicola di olio e grassi di lavorazione presente sulla superficie metallica, avviene mediante sgrassatura elettrolitica effettuata in bagni a temperatura di circa 50°C.
- Decapaggio: ha lo scopo di rimuovere gli ossidi superficiali, la soluzione acida utilizzata è costituita da acido cloridrico con una modesta quantità di tensioattivi. La temperatura della vasca è quella ambientale.
- Decapaggio elettrolitico: è un passaggio aggiuntivo rispetto al trattamento di decapaggio ed ha lo scopo di pulire energeticamente le saldature e scorie di calmina. Questa fase è presente solo nella linea statica denominata A – pezzi grandi. Il bagno è costituito da acido solforico diluito. La temperatura della vasca è quella ambientale.
- Zincatura: per tutte le linee di lavorazione viene effettuata una zincatura elettrolitica di tipo acido (soluzione di Zn in sfere, ZnCl₂, KCl, H₃BO₃, additivi brillanti, sali minerali e tensioattivi). Per la linea statica denominata A – pezzi grandi in aggiunta e in successione è presente un trattamento con zinco alcalino (ZnO, NaOH). La temperatura della vasca è quella ambientale.
- Neutralizzazione: è un trattamento in bagno contenente acido cloridrico e additivi.
- Passivazione: le passivazioni effettuate presso lo stabilimento sono:

LINEA A – STATICO PEZZI GRANDI passivazione Bianca

LINEA B – STATICO PEZZI MEDI passivazione Bianca, passivazione Gialla Trivalente

LINEA C – ROTOBARILE passivazione Bianca, passivazione Gialla Trivalente.

Il gestore ha precisato che tutte le passivazioni vengono effettuate con Cromo Trivalente.

- Asciugatura: al termine dei trattamenti, i materiali provenienti dalla linea statica sono sottoposti ad una fase di asciugatura in camera ad aria calda prodotta da un generatore apposito alimentato a metano. Analogamente al termine dei trattamenti i materiali provenienti dalla linea roto-barile sono sottoposti ad una fase di asciugatura in una camera centrifuga con insufflazione di aria calda, scaldata elettricamente.

In caso di versamento accidentale di sostanze o di rottura delle vasche di lavorazione è previsto un sistema di contenimento posto al di sotto delle linee produttive e che le soluzioni per il processo per la zincatura sono stoccate all'interno dei locali, delimitate e dotate di sistema di contenimento per gli eventuali versamenti.

Sono presenti nel sito i seguenti impianti di servizio alle attività di cui sopra:

- un depuratore chimico-fisico per le acque reflue industriali.
- un impianto di deionizzazione automatico con linea rigenerativa resine automatica (per la demineralizzazione delle acque di lavaggio per il parziale recupero delle stesse sugli impianti).
- un impianto di addolcimento acque.
- un impianto di produzione di aria compressa.
- una centrale termica.

L'acqua utilizzata per il mantenimento dei livelli e i lavaggi proviene dal pozzo aziendale.

Le vasche sono dotate di un sistema di aspirazione a bordo vasca, che convoglia i fumi alle relative emissioni in atmosfera.

Il riscaldamento delle vasche avviene tramite bruciatore a metano con relativa emissione.

Un bruciatore a metano è a servizio dei forni di asciugatura con relative emissioni convogliate.

Il volume totale delle vasche di trattamento, esclusi i lavaggi, è di 109 m³.

La ditta ha precisato che la capacità produttiva massima espressa in Kg/h ed in t/anno di prodotto finito, relativamente alle singole linee ed alla totalità dello stabilimento è la seguente, considerando una produzione giornaliera di 2 turni per un totale di 15 ore/giorno ed un totale annuo di 220 giorni lavorativi. :

		Peso medio singoli telai o buratti	Capacità massima Kg/h prodotto finito	Capacità massima t/anno prodotto finito
Linea A	100 telai/giorno	300 Kg cad.	2000 Kg/h	6.600 t/anno
Linea B	80 telai/giorno	60 Kg cad.	320 Kg/h	1.056 t/anno
Linea C	100 buratti/giorno	80 Kg cad.	533,3 Kg/h	1.759,89 t/anno
Totale capacità produttiva massima stabilimento			2853,3 Kg/h	9.415,89 t/anno

Il prodotto finito zincato ottenuto negli ultimi anni è riportato in tabella:

	2018	2019	2020
Prodotto finito Zincato (ton/anno)	2400	2100	1500

Fasi di avvio e spegnimento impianti

Le fasi di avvio e spegnimento degli impianti relativi alle emissioni in atmosfera non risultano di particolare problematica in quanto si tratta di semplici manovre di accensione elettrica.

I tempi di avvio e spegnimento impianti sono stimabili in circa un'ora; per gli impianti connessi relativi al contenimento/mitigazione delle emissioni, in particolare depurazione fumi e acque, questa fase è da ritenersi poco significativa.

La ditta ha identificato le possibili fasi di arresto/spegnimento impianto:

- manutenzioni ordinarie e straordinarie;
- fermate per guasto (rottura impianto depurazione, rottura impianto aspirazione, impianti di trattamento);
- fermate brevi.

Il Gestore ha precisato che tali situazioni sono state previste e codificate all'interno del Sistema di Gestione Ambientale aziendale così come le relative procedure indicanti le operazioni da effettuarsi per la loro regolarizzazione.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Caratterizzazione flussi di inquinanti prioritari

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono Polveri, NOx, Zinco, Cloro e Acido Cloridrico, Cromo III. La maggior parte delle emissioni di NOx si origina dalla centrale termica. Le emissioni di Zinco e Cromo si originano dalle vasche di trattamento.

Nella fase di pre-sgrassatura e sgrassatura si formano emissioni contenenti prodotti di natura alcalina, nelle vasche di decapaggio acido emissioni contenenti Cloro e Acido Cloridrico. Emissioni diffuse provengono dal ricambio d'aria dell'ambiente di lavoro.

Il gestore ha precisato che il forno di deidrogenazione collocato all'esterno del fabbricato non è utilizzato ed è stata eliminata la relativa emissione in atmosfera (E9).

Nella tabella seguente sono riportate le centrali termiche presenti in azienda, con le relative potenze:

Uso produttivo	descrizione	Potenza in Kw	Potenza in Mw
Linea A	Bruciatore forno	20,93	0,02093
	Bruciatore forno	20,93	0,02093
	Bruciatore riscaldamento vasche	13,95	0,01395
	Bruciatore riscaldamento vasche	13,95	0,01395
Linea B	Bruciatore forno	13,95	0,01395
Linea C	Bruciatore riscaldamento vasche	13,95	0,01395
	totale	97,67 Kw	0,09767 Mw

Uso civile	descrizione	Potenza in Kw	Potenza in Mw
	Bruciatore esterno per riscaldamento	35	0,035
	Bruciatore esterno per riscaldamento	35	0,035
	totale	70	70

Si riporta il flusso di massa relativo alle emissioni in atmosfera, misurato negli ultimi anni:

Flusso di massa totale di ogni parametro monitorato, espresso in Kg/anno	2018	2019	2020
Cromo totale	0,11	0.23	0.08
Acido Cloridrico	26,21	29.76	15.16
Acido Nitrico	8,41	4.7	2.69
Acido Solforico	21,58	29.06	21.85
Zinco e composti	0,23	1.39	1.03
Nichel totale	0,12	0.17	0.08

Fattore di emissione espresso in Kg/ton _{Zinco lavorato} all'anno	2018	2019	2020
Cromo totale	0,008	0,018	0,009
Acido Cloridrico	1,94	2,47	1,68
Acido Nitrico	0,62	0,39	0,29
Acido Solforico	1,59	2,42	2,43
Zinco e composti	0,01	0,11	0,11
Nichel totale	0,01	0,01	0,008

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico ad uso industriale è garantito da un pozzo mentre per gli usi igienico-sanitario la ditta utilizza la rete acquedottistica.

In stabilimento sono presenti i seguenti misuratori di consumo idrico:

- prelievo acqua di pozzo in entrata agli impianti e acquedotto (bagni e spogliatoi);
- contatore installato sullo scarico in fognatura depurata.

La Ditta ha fornito i dati del consumo idrico e dei reflui scaricati degli ultimi anni:

	2018	2019	2020
Consumo generale di acqua prelevata da pozzo per uso industriale (m ³ /anno)	15612	13088	12193
Quantitativo generale di acque reflue scaricate previa depurazione (m ³ /anno)	6879	5337	4,435

Presso l'impianto si originano i seguenti reflui:

Acque reflue industriali provenienti dall'attività di zincatura, sono trattate da impianto di depurazione chimico-

fisico e recapitano in fognatura comunale nera depurata di Via E. Mattei, facente parte del bacino del depuratore Nuovo di Reggiolo (scarico S1).

Acque meteoriche provenienti dai pluviali delle coperture dei fabbricati e dalle aree impermeabilizzate di transito automezzi, dichiarate non ricadenti nelle definizioni della DGR 286/05, che recapitano in fognatura comunale bianca (scarico S3).

A questo proposito si evidenzia che i materiali e i semilavorati sono consegnati in azienda tramite autocarri e depositati all'interno del capannone. Anche i prodotti finiti vengono stoccati all'interno del capannone.

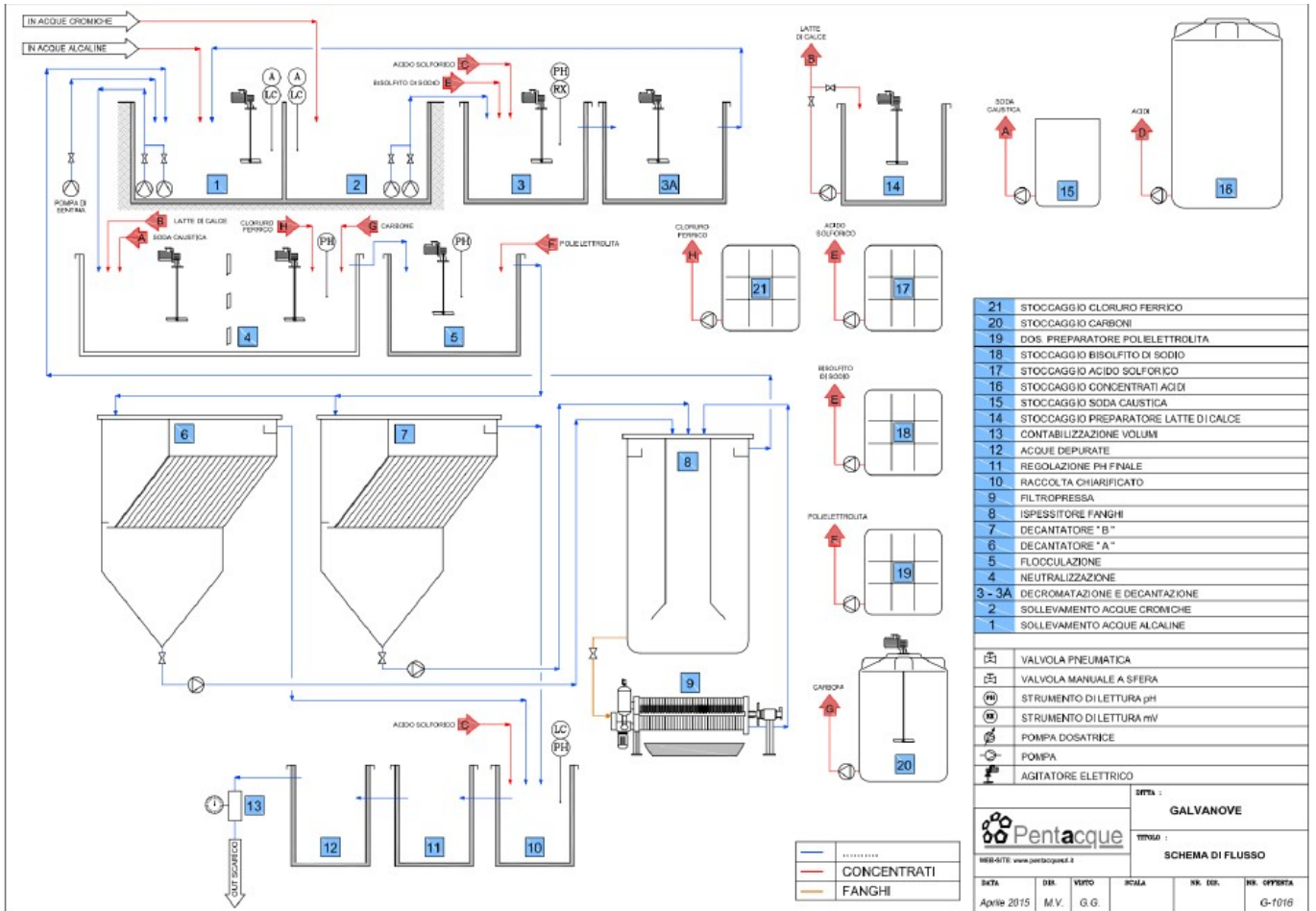
Per quanto riguarda lo stoccaggio dei fanghi di depurazione, non vi è la presenza di dilavamenti in quanto lo stoccaggio degli stessi avviene in container chiusi ermeticamente ed aperti esclusivamente per lo svuotamento dei fanghi dalla filtro pressa ed i rifiuti urbani sono anch'essi stoccati in contenitori chiusi. L'area esterna posta vicina al depuratore aziendale (quest'ultimo posto sotto tettoia) è protetta da apposita griglia di raccolta sversamenti e in quell'area esterna sono stoccate anche sostanze liquide con proprio bacino di contenimento.

Acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici e spogliatoi, che recapitano in fognatura comunale nera depurata di Via E. Mattei, facente parte del bacino del depuratore Nuovo di Reggiolo (scarico S1). Sono presenti altri 2 scarichi parziali, S2a e S2b, posti a valle dello scarico industriale e convogliati a S1.

Gli impianti di depurazione presenti presso lo stabilimento sono:

Depuratore chimico-fisico al servizio della Zincatura: l'impianto è dimensionato per trattare una quantità di soluzione di processo prodotta da tutte le linee in funzione, che scaricano in continuo una quantità di reflui pressoché costante. L'impianto di depurazione è stato ristrutturato nel 2016 e prevede le fasi di trattamento indicate dalle MTD ed è dotato di un proprio pozzetto di campionamento.

Si riporta lo schema dell'impianto:

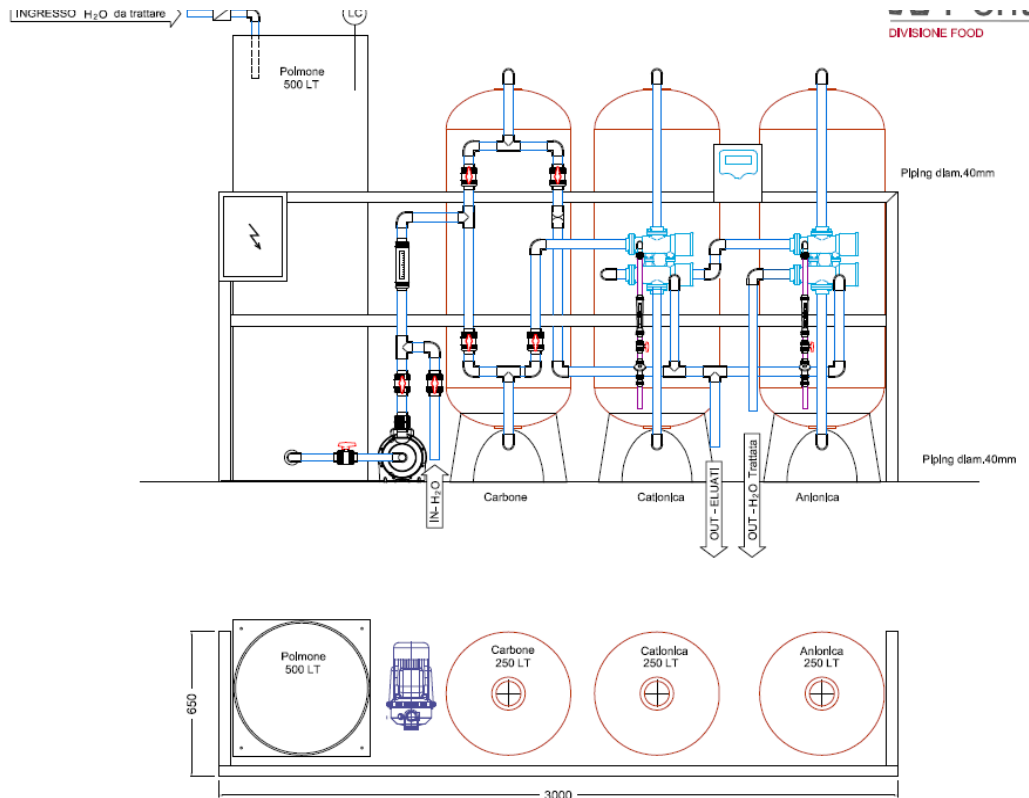


L'area dell'impianto è dotata di pavimentazione provvista di griglia di raccolta per gli eventuali sversamenti accidentali e l'impianto di depurazione è dotato di controlli automatici e di allarmi in caso di disfunzione.

I fanghi di depurazione, dopo il condizionamento, sono stoccati in apposito cassone scarrabile chiuso e coperto e successivamente inviati allo smaltimento come rifiuti.

Le acque reflue acide e alcaline esauste vengono parzialmente riutilizzate per la correzione del pH nell'impianto di depurazione chimico – fisico; la rimanente parte viene stoccata in cisternette e poste in area apposita su una superficie in cemento con sistema di contenimento di eventuali perdite.

Impianto di deionizzazione con linea rigenerativa resine: la riorganizzazione dell'impianto di depurazione, ha compreso anche l'installazione di un impianto di deionizzazione automatico con linea rigenerativa resine automatica, al fine di una diminuzione dei consumi di risorsa idrica, attraverso la demineralizzazione delle acque di lavaggio per il parziale recupero delle stesse negli impianti. Il calo del consumo specifico dell'ultimo triennio (2017-2020) è riconducibile anche all'installazione di tale impianto. Si riporta lo schema impianto:



La ditta ha mantenuto il monitoraggio della qualità dello scarico tramite verifiche periodiche dello stesso attraverso prelievo e analisi e del parametro indicatore:

	2018	2019	2020
Consumo specifico di acqua per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo (m ³ /Kg Zn)	1,16	1.09	1.35

Per quanto riguarda la verifica qualitativa dello scarico, sulla scorta delle risultanze delle verifiche ispettive effettuate, si ritiene accoglibile la richiesta di eliminazione dei seguenti parametri: Fosforo Totale, Piombo e Idrocarburi Totali dal set di parametri previsti negli autocontrolli in quanto tali parametri sono risultati in concentrazione inferiori al limite di rilevabilità strumentale o in concentrazioni inferiore al 5% rispetto al limite.

C 5 – ENERGIA

Il processo di zincatura e le altre attività dello stabilimento richiedono un elevato consumo di energia, sotto forma di gas metano per riscaldamento vasche, camera aria calda asciugatura impianto statico e riscaldamento ambientale e di energia elettrica per funzionamento impianti, riscaldamento vasche, camera

centrifuga aria calda, asciugatura impianto roto, illuminazione e trasporti interni.

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica dalla rete ENEL; i consumi vengono misurati mediante contatore centralizzato.

L'energia termica utilizzata è prodotta da caldaie alimentate a metano.

Si riporta il monitoraggio relativo all'energia degli ultimi anni:

	2018	2019	2020
Consumo generale di energia termica (Kwh/anno) * 1m _{C_{CH4}} = 9,6 Kwh	417168	422764.8	141225,6
Consumo generale di energia elettrica (Kwh/anno)	366711	331560	302430
Consumo specifico di energia termica per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo (Kwh/Kg Zn)	30.9	35.2	15.69
Consumo specifico di energia elettrica per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo (Kwh/Kg Zn)	27.16	27.63	33,6

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

L'attività produce rifiuti speciali e speciali pericolosi.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo", per poi essere conferiti a ditte autorizzate al loro recupero/smaltimento. La gestione dei rifiuti avviene mediante collocazione degli stessi in apposite aree di stoccaggio. Gli stoccaggi avvengono su superfici pavimentate in cemento armato, le zone di stoccaggio che possono produrre dilavamento sono dotate di bacino di contenimento e collocate in area servita da canaletta di raccolta degli sversamenti, confluenti all'impianto di depurazione.

Non emergono variazioni della tipologia dei rifiuti prodotti; in particolare le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono: la depurazione delle acque, dalla quale vengono prodotti i fanghi e la manutenzione delle vasche, dalla quale hanno origine rifiuti liquidi.

I principali rifiuti prodotti sono i seguenti:

Descrizione rifiuto	Provenienza	Codice E.E.R.	Destinazione	Stato Fisico
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Depurazione reflui aziendali	060502*	D15	Fangoso o palabile
Acidi di decapaggio	Vasche	11.01.05*	D15	Liquido
Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	vasche	110111*	D15	Liquido

Per quanto riguarda le soluzioni acquose di lavaggio e gli acidi di decapaggio, il gestore provvede al loro riutilizzo come sottoprodotto interno come correttore di pH nella depurazione e/o sempre come sottoprodotto interno per la produzione come ad esempio soluzioni di decapaggio nella linea di zincatura a rotobarile e statico piccolo. Qualora il riutilizzo sia solo parziale, le rimanenze vengono smaltite come rifiuto; per tale motivo la ditta dovrà identificare univocamente con apposita segnaletica le zone di stoccaggio sottoprodotti e rifiuti.

Si riporta la produzione dei principali rifiuti degli ultimi anni:

Tipologia rifiuti	2018	2019	2020
EER 060502* ton/a (fanghi depurazione)	72.32	46.24	28,1
EER 110505* ton/a (acidi decappaggio)	49.84	49.5	36.5

Si riportano i valori degli ultimi anni degli indicatori:

Indicatore	2018	2019	2020
Produzione specifica di rifiuti per unità di peso di Zinco, relativamente ai fanghi di depurazione.(ton/ton Zn)	5.36	3.85	3,12
Produzione specifica di rifiuti per unità di peso di Zinco, relativamente alle soluzioni acide (ton/ton Zn)	4.12	3.69	3,26

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Le vasche di sollevamento utilizzate presso l'impianto di depurazione, parzialmente interrato, risultano essere di tipo a doppia camera facilmente ispezionabili. Nel sito non sono presenti serbatoi interrati. Le aree utilizzate dall'impianto sono tutte pavimentate. Il pozzo, avente profondità di 100 metri dal piano campagna, è dotato di struttura in cemento interrata per la protezione della testa; nell'area di testa non vengono stoccate sostanze che possono rilasciare reflui inquinanti e il prelievo di acqua sotterranea è protetto da una valvola di non ritorno.

Gli impianti di zincatura sono dotati di un sistema di contenimento posto al di sotto della stessa linea produttiva (bacino di contenimento).

Dall'aggiornamento della valutazione effettuata dalla ditta al fine di verificare per la stessa l'assoggettabilità alla presentazione della Relazione di riferimento ai sensi dell'art. 5 comma 1 lettera v bis) del D.Lgs. 152/06, è emerso che sono state identificate-quantificate le sostanze pericolose, sono state svolte indagini geologiche e idrogeologiche. Da tali misure è considerato i sistemi di contenimento adottati per la prevenzione e/o la riduzione dell'inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, è emerso che non è necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento ai sensi del D. Lgs. 152-06.

Si riportano i valori di concentrazioni nelle acque sotterranee negli ultimi anni:

Parametro	2018	2019	2020
Cromo VI (µg/l)	< 0,01	< 1	< 1
Cromo Tot. (µg/l)	< 2	< 1	< 1
Zinco (mg/l)	0,016	0,0048	0.0066
Conducibilità Elett. Specifica (µS/cm ²)	803	865	834

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Sulla base dell'elenco delle sostanze presenti in azienda, l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs.105/2015 e s.m.i. relativo al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose; non sono presenti depositi di sostanze classificate come pericolose in quantità significative, superiori alle soglie di rischio, pertanto attualmente si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

C 9 – EMISSIONI SONORE

L'attività si svolge su un turno da lunedì a venerdì esclusivamente dalle ore 06:30 alle ore 14:00 e dalle 14:00 alle 21:30, all'interno del periodo diurno.

Lo stabilimento è ubicato in Classe V "Aree prevalentemente industriali" a cui corrispondono limiti di immissione assoluti di 70 dBA e 60 dBA e limiti di immissione differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00).

Le principali sorgenti sonore dell'insediamento sono riportate nella seguente tabella.

Sorgenti sonore	Frequenza di funzionamento	Durata di funzionamento
Sorgenti		
Carrello elevatore elettrico per movimentazione materiali interne	Dal lunedì al venerdì durante l'orario di lavoro	Secondo la necessità di lavoro
3 linea di zincatura		Dalle 06:30 alle 21:30
Sorgenti esterne connesse alla ditta oggetto dell'indagine		
1 Carrello elevatore elettrico per le operazioni di carico/scarico materiali da mezzi in transito per consegna e/o ritiro dei materiali stessi.	Dal lunedì al venerdì durante l'orario di lavoro	Dalle 08.00 alle 18.00 secondo la necessità di lavoro
2 impianti di aspirazione/abbattimento asserventi le 3 linee di zincatura elettrolitiche. 1 impianto di depurazione acque.		Dalle 06:30 alle 21.30
Sorgenti esterne		
Altre attività produttive	L'orario di lavoro varia dal tipo di attività presa in considerazione	
Traffico veicolare	Il traffico sulle vie di comunicazione interne alla zona industriale è ridotto ma comunque determinante ai fini dei livelli di rumore	

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Viene riportato di seguito il confronto tra le BAT previste e quanto adottato dall'impresa.

Riferimento	MTD – breve descrizione	Applicazione MTD	Motivazione	
Tecniche di gestione	Adesione ed implementazione di un sistema di gestione ambientale (SGA), realizzare un programma di manutenzione e di buone pratiche di gestione dell'azienda; ridurre al minimo le rilavorazioni e fare un controllo di qualità; stabilire il livello di prestazione dell'impianto; ottimizzare in modo continuativo quello che viene usato nel processo; ottimizzare le attività individuali e le linee di processo; utilizzare sulle linee automatiche processi di controllo e di ottimizzazione istantanei; nella raccolta e monitoraggio dati, identificare un responsabile che possa efficacemente informare su eventuali scostamenti del processo dalla normalità.	Applicazione completa	È stato implementato un sistema di gestione ambientale che prevede il monitoraggio del processo sui vari aspetti ambientali ed un programma di manutenzione specifico (vedi piano di monitoraggio). I tempi di produzione sono regolate direttamente dai sistemi di controllo delle linee. L'azienda è caratterizzata da una bassa attività di rilavorazione dei pezzi da trattare.	
Progettazione, costruzione e utilizzo degli impianti	Progettare, costruire e far funzionare un impianto per prevenire l'inquinamento, mediante l'identificazione dei pericoli e adottare un piano di azione; piano per il rischi o di incidenti potenziali.	Applicazione completa	Dimensioni e disposizioni spaziali sono tali da garantire sufficiente spazio per la corretta gestione dell'attività. Presenti procedure di gestione dell'impianto e di intervento nei casi di emergenze all'interno dell'sga adottato dall'azienda.	
Magazzinaggio di prodotti chimici	Stoccare acidi ed alcali separatamente; ridurre il rischio di incendi; evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche; evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio; ridurre il tempo di stoccaggio ove possibile; stoccare in aree pavimentate.	Applicazione completa	Lo stoccaggio delle materie prime per la zincatura avviene all'interno del capannone con idonei bacini di contenimento. I prodotti per la depurazione sono posti in area dedicata all'esterno del capannone provvista di sistema di contenimento in caso di rottura. I liquidi sono stoccati in contenitori appositi, realizzati in materiali compatibili con la tipologia della sostanza stoccata.	
Problemi operativi generali	Nelle linee a telaio, sistemare correttamente i pezzi sull'intelaiatura; agitare le soluzioni di processo tramite turbolenza idraulica o agitazione meccanica; non usare sistemi di agitazione ad aria.	Applicazione completa	Le modalità di fissaggio dei pezzi garantiscono la massima efficacia nella movimentazione del materiale da trattare, così come i cestelli rotanti della linea roto. Il trattamento avviene con agitazione delle soluzioni tramite agitazione meccanica.	
Misure di risparmio delle materie prime (acqua)	Monitorare i punti dell'impianto in cui si utilizzano l'acqua ed i materiali; trattare, usare e riciclare l'acqua.	Applicazione parziale	Fatta installazione di un impianto di deionizzazione automatico con linea rigenerativa resine automatica (effettuato con la contestuale riorganizzazione e ristrutturazione dell'impianto di depurazione così come comunicato nella modifica non sostanziale non comportante la modifica dell'atto del 04/07/2016) che prevede una demineralizzazione delle acque di lavaggio con un parziale recupero delle stesse sugli impianti. È stata attivata dall'azienda una fase di monitoraggio per la definizione del dato quantitativo delle acque di lavaggio recuperate sugli impianti.	Nota Arpae: Si ritiene opportuno l'installazione di contatore volumetrico dedicato all'impianto di deionizzazione

Riferimento	MTD – breve descrizione	Applicazione MTD	Motivazione
Tecniche di riduzione del drag-in e drag-out trascinalamento	Usare tecniche di riduzione del drag-out dove possibile; uso di sostanze compatibili al rilancio dell'acqua per utilizzo da un lavaggio all'altro; estrazione lenta del pezzo o del rotobarile; utilizzare un tempo di drenaggio sufficiente; ridurre la concentrazione della soluzione di processo ove questo sia possibile e conveniente; usare la tecnica di eco-risciacquo o pre-immersione; ridurre la viscosità della soluzione.	Applicazione parziale	La disposizione delle vasche di trattamento è attuata secondo una logica di protezione dei trattamenti più delicati. La ditta ottimizza l'inserimento dei pezzi sui telai, della temperatura mantenendola nel range più appropriato e infine alla soluzione vengono aggiunti degli agenti bagnanti, come i tensioattivi.
Tecniche di riduzione del drag-out specifiche per impianti a telaio	Ottimizzare il posizionamento dei pezzi in modo da ridurre il fenomeno di scodellamento; massimizzazione del tempo di sgocciolamento; ispezione e manutenzione regolare dei telai; accordo con il cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni di processo e/o prevedere canali di scolo; sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate; lavaggio a spruzzo, a nebbia o ad aria in maniera da trattenere l'eccesso di soluzione nella vasca di provenienza.	Applicazione parziale	Lavaggi a spruzzo, a nebbia o ad aria non sono installabili nelle linee di processo. Per l'aumento del tempo di drenaggio e la verifica della possibilità di inserire dei contenitori di drenaggio e l'attuazione risciacqui si rimanda allo studio di fattibilità presentato con la documentazione di riesame.
Tecniche di riduzione del drag-out specifiche per impianti a rotobarile	Costruire il rotobarile in plastica idrofobica, ispezionarlo regolarmente; assicurarsi che tutti i fori di drenaggio abbiano una sufficiente sezione in rapporto allo spessore della piastra per ridurre gli effetti di capillarità; massimizzare la presenza di fori nel rotobarile, compatibilmente con la resistenza meccanica richiesta e con i pezzi da trattare; sostituire i fori con le mesh-plugs sebbene questo sia sconsigliato per pezzi pesanti e laddove i costi e le operazioni di manutenzione possano essere controproducenti; estrarre lentamente il rotobarile; ruotare ad intermittenza il rotobarile se i risultati dimostrano maggiore efficienza; prevedere canali di scolo che riportano le soluzioni in vasca; inclinare il rotobarile quando possibile.	Applicazione parziale	Per l'aumento del tempo di drenaggio e la verifica della possibilità di inserire dei contenitori di drenaggio e l'attuazione risciacqui si rimanda allo studio di fattibilità presentato con la documentazione di riesame.
Recupero del metallo	Recuperare metalli durante il processo per ottimizzare il recupero globale di metallo; recuperare il metallo come materiale all'anodo o per il recupero esterno applicando le tecniche indicate; nel caso in cui possa agevolare il recupero dei metalli, trattare separatamente le acque reflue ed i flussi di fango.	Non applicato	Per il recupero dei metalli attraverso le tecniche descritte dal bref come ad esempio l'elettrolisi, si rimanda allo studio di fattibilità presentato con la documentazione di riesame.

Riferimento	MTD – breve descrizione	Applicazione MTD	Motivazione
-------------	-------------------------	------------------	-------------

Sostituzione e controllo delle sostanze pericolose	<p>Usare sostanze meno pericolose; sostituire edta e gli altri agenti chelanti forti; con l'uso dei pfos racchiudere il processo o utilizzare una tecnica a coperchio; utilizzare risciacqui contro corrente e la tecnica del controllo del drag-out per trattenere pfos entro la soluzione di processo; non usare la sgrassatura con il cianuro; usare la tecnologia a ciclo chiuso con i processi al cianuro; nel caso in cui si debbano usare soluzioni di cianuro non è bat agitare a bassa pressione; sostituire le soluzioni di zinco al cianuro mediante zinco acido; sostituire il rame cianuro con rame acido o pirofosfato; sostituire il cadmio cianuro con fluoro borato, solfato o cloruro; effettuare la cadmiatura in aree separatamente chiuse.</p>	<p>Applicazione completa</p>	<p>Nel ciclo produttivo non vengono utilizzate le seguenti sostanze pericolose: pfos (perfluorotano sulfonato), cianuro, cianuro di zinco, cianuro di rame, cadmio e edta (acido etilendiamminicotetracetico). Per questa ultima sostanza si precisa che la ditta stante la qualità dell'acqua di pozzo utilizzata (bassa durezza) non necessita di complessanti.</p>
Cromo esavalente	<p>Nella cromatura decorativa sostituire il trattamento a cromo esavalente con quello a cromo trivalente.</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>L'azienda non effettua cromatura decorativa.</p>
Emissioni in atmosfera	<p>Vedi tabelle relative delle BAT</p>	<p>Applicazione completa</p>	<p>Le tre linee realizzate hanno le aspirazioni a bordo delle vasche di zincatura, decapaggio, sgrassatura e passivazione. Le emissioni in atmosfera vengono abbattute mediante l'uso di un abbattitore ad umido (scrubber)</p>
Scarico delle acque reflue	<p>Minimizzare l'uso di acqua nel processo; identificare, separare e trattare i flussi che danno problemi combinati con altri flussi; non scaricare soluzioni che creino problemi all'impianto di trattamento e bilanciare i flussi e il trattamento, in accordo alla capacità dell'impianto; far precipitare gli anioni nei casi in cui sia necessario per rispettare i valori limite di emissione locali; far flocculare i metalli e regolare il ph a seconda della composizione del refluo; rimuovere i solidi mediante precipitazione o filtrazione; controllare i livelli di emissione di riferimento.</p>	<p>Applicazione completa</p>	<p>L'azienda provvede a minimizzare le acque di processo adottando una tecnica di riuso delle acque di lavaggio ed inoltre le acque di raffreddamento non vengono avviate allo scarico ma riutilizzate per il rabbocco delle vasche di lavorazione. L'azienda provvede al riutilizzo di alcune soluzioni concentrate per la correzione del pH nell'impianto di dep. e l'eccedenza viene smaltita come rifiuto liquido (acidi di decapaggio). L'impianto di trattamento è dimensionato per trattare una quantità di soluzione di processo prodotta da tutte le linee in funzione, che scaricano in continuo una quantità di reflui pressoché costante. L'impianto di depurazione prevede le fasi di trattamento indicate dalle MTD; con frequenza giornaliera viene effettuato un controllo dei reflui all'ingresso dell'impianto al fine di mantenere l'efficienza della depurazione. Periodicamente, come da piano di monitoraggio, si effettua la manutenzione ordinaria e straordinaria dell'impianto di trattamento. L'impianto di depurazione è dotato di controlli automatici e di allarmi in caso di disfunzione, controllati nel piano di controllo giornaliero. Per il recupero dei metalli ed il riciclo delle acque usate si rimanda allo studio di fattibilità presentato nell'istanza di rinn. 2011.</p>

Riferimento	MTD – breve descrizione	Applicazione MTD	Motivazione
Misure di risparmio dell'energia – ciclo elettrico.	Minimizzare le perdite di energia reattiva per tutte le fasi fornite, mediante controlli annuali, per assicurare che il $\cos \phi$ tra tensione e picchi di corrente rimangano sopra il valore di 0,95; tenere le barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento; evitare l'alimentazione degli anodi in serie; installare moderni raddrizzatori con un miglior fattore di conversione rispetto a quelli di vecchio tipo; aumentare la conduttività delle soluzioni di processo ottimizzando i parametri di processo; rilevazione dell'energia impiegata nei processi elettrolitici.	Applicazione completa	È stato introdotto con l'implementazione del SGA la registrazione ed il monitoraggio degli input elettrici. Una volta all'anno una ditta specializzata effettua un controllo tecnico. Il posizionamento dei raddrizzatori è stato scelto il più vicino possibile ai conduttori (ogni raddrizzatore è installato a meno di 3 m dalla vasca). Il voltaggio e l'ampereaggio indotti sono scelti in funzione di appositi parametri proporzionali alla tipologia del pezzo da trattare (geometria, superficie, ecc.). Il sistema di rifasamento della corrente per ridurre l'entità dell'energia reattiva è centralizzato e posto all'ingresso dell'energia elettrica; il rifasatore è tarato in modo da assicurare un $\cos \phi$ al di sopra di 0,95 (verificato annualmente come da piano di monitoraggio). La ditta ha un sistema che minimizza le cadute di corrente tra conduttori e connettori periodicamente verificato. Viene aumentata la conducibilità delle soluzioni di processo, attraverso l'uso di potassio cloruro. Per quanto riguarda l'attuazione di tecnologie che consentano la diminuzione del consumo di energia elettrica si rimanda allo studio di fattibilità già presentato nell'istanza di rinnovo del 2011.
Misure di risparmio dell'energia – riscaldamento , riduzione delle perdite di calore.	Monitorare la temperatura e controllare che si mantenga all'interno del range di processo ottimali; usare sistemi di monitoraggio per assicurare che le vasche non si asciughino; ridurre la quantità di aria estratta attraverso le soluzioni riscaldate usando dei coperchi sui bagni, o dei sistemi di estrazione a bordo vasca; usare sfere flottanti per isolare le superfici; ottimizzare la composizione della soluzione di processo e il range della temperatura di lavoro; non usare sistemi di agitazione ad aria con soluzioni di processo riscaldate; ricercare opportunità per il recupero di calore.	Applicazione completa	È stato introdotto con l'implementazione del SGA la registrazione ed il monitoraggio degli input energetici. La temperatura in vasca è mantenuta mediante un sistema di termostati regolabili, che garantiscono di mantenere costante ed entro un range preimpostato la temperatura dei bagni. Nel processo non vengono utilizzati sistemi di agitazione ad aria.
Misure di risparmio dell'energia – raffreddamento	Prevenire il sovraraffreddamento ottimizzando la composizione della soluzione di processo e il range di temperatura a cui lavorare; monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati; usare sistemi di raffreddamento refrigerati chiusi qualora si installi un nuovo sistema refrigerante o si sostituisca uno esistente; rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni di processo per evaporazione dove possibile; progettare, posizionare, mantenere sistemi di raffreddamento aperti per prevenire la formazione e trasmissione della legionella; non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento a meno che l'acqua venga riutilizzata o le risorse idriche non lo permettano.	Applicazione completa	Il sistema di raffreddamento viene attuato mediante acqua di pozzo, che viene successivamente recuperata e utilizzata come rabbocco delle vasche di lavorazione.
Produzione e	Minimizzare la produzione dei rifiuti; occorre separarli e	Applicazione	I rifiuti sono stoccati su superficie pavimentata, in modo differenziato a

Riferimento	MTD – breve descrizione	Applicazione MTD	Motivazione
gestione dei rifiuti.	identificarli, sia nel corso del processo che durante il trattamento delle acque reflue così che possano essere riutilizzati o efficacemente recuperati all'esterno dell'impianto.	completa	seconda della tipologia. I rifiuti liquidi vengono stoccati in cisterne fuori terra su pavimento con drenaggio delle eventuali perdite. I fanghi di depurazione vengono stoccati in container chiuso all'esterno su superficie pavimentata. I rifiuti sia solidi che liquidi vengono inviati a terzi per lo smaltimento con conferimento differenziati (operazioni D15 e D9).
Suolo e protezione delle acque sotterranee. Dismissioni del sito.	Tenere conto degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale dismissione dell'installazione fin dalla fase di progettazione modulare dell'impianto; identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali pericoli; identificare i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti; prevedere la formazione del personale sulle tematiche ambientali; registrare la storia (luogo di utilizzo e luogo di immagazzinamento) dei più pericolosi elementi chimici nell'installazione; aggiornare annualmente le informazioni come previsto nel sga.	Applicazione completa	Monitoraggio con analisi annuali delle acque di pozzo e controllo delle aree di stoccaggio come da piano di monitoraggio e registrazione degli interventi ed aggiornamento del sga aziendale. In caso di dismissione dell'impianto, è previsto che si rimuoveranno tutti i materiali/rifiuti presenti, con particolare attenzione ai liquidi contenuti nelle vasche di processo e negli imballi originali. Tutti i rifiuti liquidi verranno conferiti a centri di smaltimento autorizzati, previa adeguata analisi chimica per definire la classificazione. Successivamente si provvederà allo smaltimento dei rifiuti solidi, con modalità analoghe a quelle sopra descritte. Si provvederà infine alla pulizia delle strutture e delle attrezzature, per la rimozione di eventuali tracce delle soluzioni di processo.
Rumore	Identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili; ridurre il rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura.	Applicazione completa	Sono state identificate le sorgenti e ricettori; viene effettuata una valutazione di impatto acustico ogni 3 anni e vengono effettuati controlli e manutenzione delle sorgenti rumorose come da piano di monitoraggio e vengono registrati i dati implementando il sga. In relazione alle risultanze l'insediamento è conforme alla normativa vigente (classe v "area prevalentemente industriale").

Nota Arpae:
Il monitoraggio acustico attualmente è previsto ogni 5 anni

Visto quanto riportato in tabella, e quanto più sopra evidenziato ai singoli paragrafi, emerge che complessivamente il grado di applicazione delle MTD presso il sito è elevato e che, previo mantenimento delle performance dell'impianto riportate, si ritiene che non possano sussistere effetti incrociati di ricadute negative sulle varie matrici ambientali.

Monitoraggio di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06

Con riferimento all'obbligo di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06 relativo alle indagini su suolo e acque sotterranee, si rimanda ad un apposito atto regionale l'approvazione di criteri per l'applicazione della predetta 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, come indicato dalla Circolare della Regione Emilia Romagna prot. n. 609117 del 03-10-2018.

Qualora, a seguito del pronunciamento della Regione Emilia Romagna, si renderà necessario un adeguamento, questo sarà oggetto di specifica comunicazione da parte dell'Autorità competente.

SEZIONE D - SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO E MIGLIORAMENTO/MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE E SUA CRONOLOGIA – CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

1) Al fine dell'applicazione delle MTD riguardanti il risparmio delle materie prime (acqua) e il monitoraggio dei consumi di acqua e materiali (trattare, usare e riciclare l'acqua), deve essere installato entro 60gg dall'efficacia del presente atto un contatore volumetrico presso l'impianto di deionizzazione per la contabilizzazione dell'acqua riciclata.

D2 - CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 FINALITÀ

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come descritte al paragrafo corrispondente.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti dovranno essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e dovrà essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 4) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva 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.
- 5) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 6) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni.

D2.2 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA

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

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia-Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con DR 1063/2011.

2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” o alla relazione di riferimento di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

D2.3 CONDIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DELL’IMPIANTO

- 1) Deve essere mantenuto un sistema di gestione ambientale.
- 2) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell’impianto di produzione, il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell’ambiente siano regolarmente funzionanti.

D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

- 1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella.

Tabella A)

Emis sione	Provenienza	Fase produttiva	Durata	Portat a Nmc/ h	Sistemi di abbatti mento	Concentrazioni limite mg/Nmc		Periodicità autocontrolli
E1	Aspirazione zincatura statica n. 1	Zincatura statica	15 h/ giorno	30.00 0	Umido	Acido Solforico e suoi Sali (espressi come H2SO4)	2,0	Semestrale
						Cromo totale	0,5	
						Acido Cloridrico	5,0	
						Acido Nitrico e suoi Sali (espressi come H2NO3)	5,0	
						Zinco e suoi composti	0,5	
						Nichel totale	1	
E2	Aspirazione zincatura statica n. 2 e rototobarile	Zincatura statica e roto	15 h/ giorno	15.00 0	Umido	Acido Solforico, espresso come SO _x	2,0	Semestrale
						Cromo totale	0,5	
						Acido Cloridrico	5,0	

						Acido Nitrico, espresso come NO _x	5,0	
						Zinco e suoi composti	0,5	
						Nichel totale	1	
E3	Bruciatore riscaldamento vasche	Presgrassatur a linea di zincatura n.1	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06					
E4	Bruciatore forno	Asciugatura linea di zincatura n.1	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06					
E5	Bruciatore riscaldamento vasche	Presgrassatur a linea di zincatura n.2	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06					
E6	Bruciatore forno	Asciugatura linea di zincatura n.2	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06					
E7	Bruciatore riscaldamento vasche	Presgrassatur a linea di zincatura roto	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06					
E8	Bruciatore forno	Asciugatura linea di zincatura n.1	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06					

2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.

3) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma di tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.

4) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271:

Inquinante	Metodiche di prelievo ed analisi
Portata	UNI EN ISO 16911-1/2013
Zinco	UNI 14385:2004 (ICP/AAS)* - ISTISAN 88/19+UNICHIM 723 – US EPA Meth.29
Cromo totale	UNI 14385:2004 (ICP/AAS)* - ISTISAN 88/19+UNICHIM 723 – US EPA Meth.29
Acido Cloridrico	UNI EN 1911:2010 - UNI CEN/TS 16429:2013 (metodo di misura automatico) - ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)
Acido Nitrico e suoi Sali (espressi come H ₂ NO ₃)	ISTISAN 98/2 (estensione dell'all.2 del DM 25/8/2000: campionamento in soluzione acquosa ed analisi in cromatografia ionica)
Acido Solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	Campionamento UNI 10787:1999 + analisi ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2 per Ac. Solforico)

Nichel	ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 UNI EN 14385
(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri degli inquinanti è effettuata con misure discontinue secondo i metodi di riferimento	

Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella precedente;
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati nella medesima tabella.

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento", dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (Arpae SAC), sentita l'Autorità Competente per il controllo (Arpae APA) e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

5) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.

6) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 87 del 03-02-2014. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad ARPAAE – SAC di Reggio Emilia e ARPAAE – Servizio territoriale competente entro 24 ore dall'accertamento relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAAE – Servizio territoriale competente e Comune.

7) I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.

8) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione s'intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non superi il valore limite di emissione. 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. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

9) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

10) Per ogni anomalia e/o guasto dell'impianto di depurazione, il gestore dell'impianto deve provvedere a:

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso un controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata.

11) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA.

12) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopraccitate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione a ARPAE territorialmente competente; dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.

13) Qualora intervenga la necessità di riattivarle, la Ditta dovrà:

- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni a ARPAE territorialmente competente;
- dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

14) Ogni anomalia o guasto tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicata entro le 8 ore successive a mezzo PEC ad ARPAE e Comune territorialmente competente; in tale comunicazione devono essere indicati:

- il tipo di azione intrapresa (v. punto precedenti);
- il tipo di lavorazione collegata;
- la data e ora presunta di riattivazione.

D2.5 SCARICHI E CONSUMO IDRICO

1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti e delle periodicità degli autocontrolli di cui alla seguente tabella B)

P.to	Provenienza	Recapito	Inquinante	Concentrazioni limite	Periodicità Autocontrolli
S1	Acque reflue	Fognatura acque Nere di	pH	5,5 – 9,5	Trimestrale

	<i>Industriali</i> dopo depurazione chimico – fisico + <i>Acque domestiche</i> dopo il trattamento in fosse biologiche	Via E.Mattei, Bacino del depuratore Reggiolo	Materiali in sospensione totale	200 mg/l	Trimestrale
			COD	500 mg/l	Trimestrale
			Tensioattivi totali (anionici + non ionici)	4 mg/l	Trimestrale
			Azoto nitrico	30 mg/l	Trimestrale
			Cromo Totale	2 mg/l*	Trimestrale
			Cromo VI	0,20 mg/l	Trimestrale
			Zinco	1 mg/l	Trimestrale
			Boro	4 mg/l	Trimestrale
			Cloruri	1200 mg/l	Trimestrale
S2a S2b	<i>Acque domestiche</i> dopo il trattamento in fosse biologiche	Scarichi parziali di S1	Scarico in fognatura sempre ammesso, nel rispetto del regolamento del servizio di fognatura e depurazione. Non si ritiene di prescrivere autocontrolli		
S3	<i>Acque meteoriche</i>	Fognatura acque Bianche di Via E.Mattei, Dugale Reatino Bacino Collettore Acque Basse Reggiane	Ammesso nel rispetto della DGR 1860/06, DGR. 286/05		

* la proposta dei limiti è stata effettuata in considerazione del parere dell'ente gestore della rete fognaria pubblica

2) E' vietata l'immissione in pubblica fognatura di effluenti con parametri qualitativi superiori a quelli massimi indicati in tabella. I restanti parametri non dovranno superare i limiti massimi relativi alla tabella 3, allegato 5, DLgs n. 152/06 per gli scarichi in pubblica fognatura.

3) I limiti di accettabilità stabiliti dalla presente autorizzazione non potranno essere conseguiti mediante diluizione con acqua prelevata allo scopo.

4) E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze incompatibili con il sistema di depurazione aziendale delle acque reflue industriali o incompatibili con il sistema biologico di depurazione finale delle acque reflue urbane e/o potenzialmente pericolosi o dannosi per l'ambiente. E' inoltre vietata l'immissione in pubblica fognatura di sostanze solide derivanti dalla lavorazione.

5) Il volume giornaliero massimo scaricabile è fissato in 46 m³.

6) Il volume annuo massimo scaricabile è fissato in 10.000 m³.

7) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche, acque nere e degli impianti di depurazione attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione. Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, informa tempestivamente ARPAE e il Gestore delle rete fognaria pubblica e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla tutela dei corpi ricettori l'Azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata.

8) Dovranno essere predisposti/mantenuti in perfetta efficienza i sistemi di allarme atti a prevenire avarie all'impianto di depurazione chimico-fisico.

- 9) Il sistema di chiusura installato presso il pozzetto d'ispezione a valle dell'impianto di depurazione acque reflue industriali deve essere mantenuto in funzione e in grado di intercettare il rilascio di acque reflue interrompendone l'immissione in pubblica fognatura.
- 10) Il punto individuato per il controllo dello scarico dell'impianto di depurazione denominato "pozzetto campionamento scarico depuratore chimico-fisico" deve essere accessibile ed identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto di ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA. Inoltre, dovrà essere reso accessibile anche al personale di Ireti Spa addetto ai controlli ai sensi dell'art. 20 del Regolamento del servizio di fognatura e depurazione.
- 11) Dovranno essere svolti periodici interventi di manutenzione e controllo agli impianti di depurazione, a cura del titolare o da ditta specializzata. Si dovrà conservare e tenere a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati presso gli impianti.
- 12) Per gli autocontrolli periodici delle acque reflue industriali deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore.
- 13) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere adottato il modulo S/1 di cui al punto 1) lettera c-3) della DGR 87/2014, redatto in ogni sua parte a firma di tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.
- 14) I fanghi derivanti dall'impianto di trattamento dovranno essere smaltiti come rifiuti. Le operazioni di carico e scarico di tali materiali dovranno essere eseguite e registrate conformemente al D.Lgs. 152/06.
- 15) I contatori dei prelievi di acque di acquedotto, di pozzo e di scarico delle acque reflue industriali dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione a ARPAE. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 16) Le aree esterne dello stabilimento dovranno essere utilizzate in modo da non produrre acque di prima pioggia o di dilavamento. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna dovrà far parte del piano di gestione ambientale.

D2.6 PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta e posti in aree pavimentate. In particolare per i rifiuti allo stato liquido lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) Le zone di stoccaggio sottoprodotti e quelle dei rifiuti devono essere univocamente individuate.
- 3) Il contenitore stoccaggio fanghi di depurazione deve essere a tenuta e coperto al fine di prevenire percolamenti in fognatura acque bianche.
- 4) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 5) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti a effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 6) I contenitori, fissi e mobili comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che

devono contenere.

7) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.

8) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.

9) Eventuali sostanze di risulta dal processo produttivo che verranno riutilizzate nel ciclo produttivo stesso e/o nella depurazione devono essere stoccate in un luogo separato dai rifiuti.

10) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

11) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.

D2.7 UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA

1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica della evoluzione dei consumi di energia elettrica e termica attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

2) Al fine di minimizzare le perdite di energia nelle utenze industriali, una volta all'anno si dovrà verificare che il $\cos \Phi$ tra il voltaggio e i picchi di corrente risulti sempre maggiore a 0.95. In caso contrario si dovranno rifasare i carichi induttivi principali il più vicino possibile ai carichi stessi e successivamente, se necessario, realizzare una centralina di rifasamento automatico alla consegna dell'energia elettrica.

D2.8 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni, pulito e privo di ristagno d'acqua. L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.

2) Le pulizie delle parti relative al ciclo dell'acqua emunta (es. autoclave) devono essere effettuate nel rispetto della tutela ambientale e in locali areati al fine di evitare l'eventuale accumulo di gas metano.

3) Non usare sistemi di raffreddamento utilizzando acqua del pozzo a perdere o prelevata esclusivamente allo scopo.

4) Le aree scoperte non devono essere usate per lo stoccaggio di materiali e/o sostanze che possano produrre imbrattamento o inquinamento del suolo/delle acque.

5) Le valvole di non ritorno installate sull'accumulo dell'acqua di pozzo debbono essere mantenute in perfetta efficienza, al fine di preservare la fonte di approvvigionamento idrico.

6) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee, la falda oggetto di emungimento deve essere controllata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sul pozzo secondo il piano di monitoraggio e controllo.

D2.9 EMISSIONI SONORE

1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione

dello stabilimento ogni cinque anni e la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.

2) Deve essere mantenuto il programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponamenti). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura d'impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico. Gli esiti dei controlli ed interventi effettuati dovranno fare parte del sistema di gestione ambientale aziendale.

3) Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere condotti in conformità a quanto previsto dagli elaborati presentati.

4) Le operazioni di movimentazione interna/esterna non devono essere svolte in orario notturno.

D2.10 GESTIONE DELL'EMERGENZA

1) Tutte le strutture e gli impianti devono essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e deve essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.

2) In caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento, comunicare tempestivamente, per iscritto, al Sindaco, ad ARPAE e AUSL territorialmente competenti gli estremi dell'evento: cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale, fine dell'evento, ripristino del regolare esercizio, attivazione di modalità di sorveglianza e controllo. Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata ai numeri di pronta disponibilità ambientale e sanitaria.

D2.11 GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO

1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;

- rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;
- al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali, dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

D2.12 OBBLIGHI DEL GESTORE

- 1) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
- 2) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 3) Il gestore è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione F - piano di monitoraggio.

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

Le seguenti raccomandazioni, a seguito di segnalazione delle Autorità competenti in materia ambientale, o dell'esame del quadro informativo ottenuto dai dati del piano di monitoraggio e controllo, ovvero di atto motivato dell'Autorità Competente, potranno essere riesaminate e divenire oggetto di prescrizioni di cui alla sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

E' necessario assicurare la sussistenza delle migliori tecniche disponibili descritte alla sezione C nel paragrafo corrispondente.

Ciclo Produttivo e Materie Prime

Identificare con apposita cartellonistica i contenitori e le aree di deposito delle materie prime e delle sostanze in genere.

Emissioni in Atmosfera

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.

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. Si ricorda che 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.

La sigla identificativa dei punti d'emissione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi condotti.

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

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

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con 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 antidrucciolo 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.

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. 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.

Scarichi e Consumo Idrico

Ai fini del miglioramento delle proprie performance e ridurre gli sprechi di risorsa idrica, la ditta è tenuta a misurare con continuità l'effetto delle prassi adottate e confrontarne gli esiti.

L'azienda dovrà manutenzione con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni al sistema di raccolta delle acque produttive.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

I contenitori o le aree di stoccaggio rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti il codice EER allo scopo di rendere noto la natura e la pericolosità dei rifiuti medesimi.

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

Sul campione di acqua di pozzo prelevato per l'autocontrollo annuale, dovrà essere effettuata filtrazione in campo con filtro 0,45 µm. L'esecuzione di tale operazione dovrà essere riportata nel verbale di prelievo.

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1 - DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

Al fine di valutare e mantenere le performance dell'impianto, la Ditta deve tenere conto dei valori monitorati secondo gli indicatori sotto esposti.

Fattori di processo/ambientali	Indicatore
materie prime, intermedi e prodotti finiti	-Utilizzo efficiente dello zinco (>80%), calcolato attraverso il rapporto dello Zinco disperso (nelle acque reflue, nelle emissioni in atmosfera e nei fanghi di depurazione) e lo Zinco utilizzato nel processo -Efficienza di elettrodeposizione zinco utilizzato/consumo di energia elettrica(Ton /KWh)
Emissione in atmosfera	Flusso di massa in relazione agli inquinanti previsti alla Tab. A punto D 2.4
Scarichi e Bilancio idrico	- Quantitativo generale di acqua depurata scaricata in fognatura (m ³ /anno) - Acqua riciclata= m ³ anno di acqua riutilizzata/m ³ anno acqua depurata in uscita dall'impianto di depurazione - Consumo specifico per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo di zincatura
gestione dei rifiuti	- Quantità di rifiuti prodotti annualmente per le diverse tipologie - Produzione specifica di fanghi di depurazione e di acidi di decapaggio per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo
Energia Elettrica	- Cos Φ (perseguire l'obiettivo > 0,95)

e Energia Termica	- Consumo specifico di energia elettrica per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo (Kwh/Kg Zn) - Consumo specifico di energia termica per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo (Kwh/Kg Zn), specificare il coefficiente di trasformazione della fonte
----------------------	---

F 2 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO E TABELLA RIASSUNTIVA DEGLI ADEMPIMENTI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio presentato, di cui alla seguente tabella. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

Il gestore è tenuto a presentare la relazione annuale prevista entro il 30 aprile di ogni anno, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

1. dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nella tabella;
2. indicatori di cui alla sezione F1, evidenziandone l'andamento nel tempo;
3. un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di:

- accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella piano di monitoraggio.

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

PIANO DI MONITORAGGIO – GALVANOVE di Giangregorio Federigo

Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore
Fattori di processo/ambientali: MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI			
Zinco (kg)	Bolle di acquisto	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Annuale
Materiale metallico da trattare (t)	Bolle/fatture di acquisto	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Annuale
Procedure di gestione (stoccaggi, travasi e movimentazione) dei prodotti utilizzati nel ciclo di lavorazione	Ispezione	Scheda cartacea sugli esiti della ispezione	Semestrale

Fattori di processo/ambientali: EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni E1 e E2	Portata e concentrazioni di inquinanti riferimento D 2.4 Tabella A	Cartaceo dei verbali di prelievo, rapporti di prova e registro degli autocontrolli	Previsto al punto D 2.4 Tabella A)
Emissioni fuggitive e sistemi di aspirazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Scheda cartacea delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Trimestrale

Fattori di processo/ambientali: GESTIONE DEI RIFIUTI

Quantità dei rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Registrazioni di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non	Registro di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non.	10 giorni lavorativi
Procedure di gestione interna dei rifiuti	Ispezione	Scheda cartacea sugli esiti della ispezione	Trimestrale

Fattori di processo/ambientali: PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Qualità delle acque di pozzo Conc. Idroinquinanti: Cromo VI, Cromo Totale, Zinco e Conducibilità Elettrica Specifica	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea su rapporti di prova	Annuale
--	---	-------------------------------	---------

Fattori di processo/ambientali: SCARICHI E BILANCIO IDRICO

Prelievo delle acque di	Contatore volumetrico	Registro cartaceo delle misure	Annuale
-------------------------	-----------------------	--------------------------------	---------

pozzo			
Prelievo da acquedotto	Contatore volumetrico	Raccolta delle fatture emesse dall'Ente gestore dell'acquedotto.	Annuale
Scarico acque reflue industriali (mc)	Contatore volumetrico	Registro cartaceo delle misure	Annuale
Scarico acque reflue industriali	Concentrazioni di inquinanti riferimento D 2.5 Tabella B	Raccolta del cartaceo dei verbali di prelievo e rapporti di prova degli autocontrolli	Previsto al punto D 2.5 Tabella B)
Efficienza impianto di depurazione	Attività di manutenzione ordinaria (interna alla Azienda) e straordinaria (ditta terza)	Scheda cartacea relativa agli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria	Attività ordinaria: giornaliera. Attività straordinaria: Trimestrale

Fattori di processo/ambientali: **EMISSIONI SONORE**

Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature) e mobili (numero e tipologia mezzi interni, orari e aree di transito e movimentazione)	Controllo Visivo	Cartacea su scheda	Semestrale
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica	Quinquennale

Fattori di processo/ambientali: **ENERGIA ELETTRICA E TERMICA**

Consumo di energia elettrica	Contatore generale	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale
Verifica sfasamento corrente – cos Φ	Contatore attivo e reattivo (generale)	Scheda cartacea sugli esiti della verifica	Annuale
Consumo di energia termica	Contatore volumetrico di gas metano	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale

Fattori di processo/ambientali: **RELAZIONE ANNUALE**

Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione sul monitoraggio Aziendale secondo i contenuti dell'Allegato 4 della DGR 87/2014	Report Annuale
--	--	--	----------------

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