

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-3950 del 03/08/2022
Oggetto	Modifica sostanziale dell'AIA della Ditta IRONCASTINGS SPA in Comune di Reggio Emilia
Proposta	n. PDET-AMB-2022-4150 del 03/08/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno tre AGOSTO 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 – MODIFICA SOSTANZIALE DI AIA

Ditta: IRONCASTINGS SPA

Sede Legale: Via Napoli n. 12, Reggio Emilia

Sede Operativa: Via Napoli n. 12, Reggio Emilia

Allegato VIII D.Lgs 152/06 Parte II: cod. 2.4: Funzionamento di fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno.

LA DIRIGENTE

RICHIAMATO

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;

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

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) del maggio 2005 “Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry”, adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 31/01/2005 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per le attività elencate nell’Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”, (Gazzetta Ufficiale Serie Generale n. 135 del 13/06/2005, Suppl. ordinario n. 107) ed in particolare l’Allegato V;
- per gli aspetti riguardanti l’efficienza energetica, il riferimento è costituito dal BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

TENUTO CONTO CHE

con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 18417 del 29/09/2021, denominata “Provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto "aumento della capacità

produttiva dell'esistente impianto per la fusione di metalli ferrosi" localizzato nel Comune di Reggio nell'Emilia proposto da IRONCASTINGS S.P.A.", tale progetto è stato escluso, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

VISTA

la domanda di modifica sostanziale dell'AIA, di cui alla determinazione dirigenziale n. 1241 del 16-03-2020 e successive modifiche, per l'impianto della ditta IRONCASTINGS SPA sita nel comune di Reggio Emilia, Via Napoli n. 12, presentata da Eros Redeghieri, in qualità di gestore dell'impianto, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 170746 del 05-11-2021 e completata con documentazione prot. 193054 del 16-12-2021;

CONSIDERATO CHE

con nota prot. n. 36939 del 06-03-2022 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 59861 del giorno 11-04-2022;

DATO ATTO, INOLTRE, CHE:

con nota prot. 24765 del 15-02-2022 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 03-03-2022 e del 03-08-2022;

DATO ATTO CHE

con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 08-06-2022 è stata data comunicazione dal Comune di Reggio Emilia dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di modifica sostanziale di AIA;

ACQUISITI:

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia prot. 76569 del 06-05-2022, 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 Reggio Emilia (Ns. prot. 114100 del 11-07-2022), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, quale autorità sanitaria;

il parere rilasciato dal Comune di Reggio Emilia (Ns. prot. 101588 del 20-06-2022), che attesta la conformità dell'intervento ai disposti normativi del R.U.E. vigente, considerato che l'area aziendale ricade all'interno degli ambiti Asp2 "ambiti specializzati per attività produttive prevalentemente manifatturiere";

il parere di compatibilità con il PTCP rilasciato dalla Provincia di Reggio Emilia, acquisito da ARPAE con prot. n. 83416 del 19-05-2022, nel quale si conferma il parere prot. 19752 del 20-07-2021, rilasciato nell'ambito della procedura di screening sopra citata, nel quale si comunica che l'installazione ricade nella zona di tutela "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;

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. 100569 del 17-06-2022 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 ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 109958 del 04-07-2022, riguardanti precisazioni descrittive;

VISTO, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 128457 del 03-08-2022 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni alla modifica sostanziale 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;

la Ditta ha conseguito la certificazione ai sensi della Norma UNI EN ISO 14001 (Cert. n. 5010015112) con scadenza il 14-05-2025 e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

Su proposta del Responsabile del Procedimento di ARPAE-SAC di Reggio Emilia, 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 IRONCASTINGS SPA nella figura del legale rappresentante P.T. e del gestore dell'impianto, con sede legale e operativa nel Comune di Reggio Emilia, Via Napoli n. 12 per l'esercizio dell'installazione industriale appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

2.4: Funzionamento di fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno

alle condizioni di seguito riportate:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fonderia di metalli ferrosi (punto 2.4 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una produttività massima di fusione giornaliera pari a 131,1 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1241 del 16-03-2020	Riesame di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 521 del 04-02-2021	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 12 ANNI dalla data di emissione della presente, qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale ISO 140001 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine massimo è di 10 anni.
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 IRONCASTINGS SPA - Stabilimento di Via Napoli n. 12 – Reggio Emilia.

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

ALLEGATO I

LE CONDIZIONI DEL RIESAME DELL'AIA DELLA DITTA IRONCASTINGS SPA - Stabilimento di Via Napoli n. 12 – Reggio Emilia

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 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

La Società IRONCASTINGS SPA svolge attività di fonderia di metalli ferrosi, nonché produzione e commercio di manufatti in metallo. Il mercato a cui dedica la propria attività è indirizzato a diversi settori industriali, quali l'agricoltura, l'oleodinamica, trasmissioni di potenza.

A3 – MODIFICA DELL'IMPIANTO

Le modifiche richieste con la presente procedura sono le seguenti:

1. Sostituzione del forno fusorio C14 (1200 KVA) con un forno fusorio C55 (5500 KVA)

L'azienda intende sostituire il forno fusorio C14 (1200 KVA) con un forno fusorio C55 (5500 KVA), dalle caratteristiche totalmente analoghe a quello già presente in azienda. Il forno fusorio C14 (1200 KVA) verrà pertanto dismesso e disinstallato definitivamente.

Saranno pertanto presenti sempre n. 3 forni fusori:

- FORNO 1 - nuovo forno fusorio C55 (5500 KVA) di capacità produttiva 55 t/giorno in sostituzione del forno 1 CIME da 12000 KVA dell'anno 1996, avente capacità produttiva di 14 t/giorno;

- FORNO 2 - forno fusorio C55 (5500 KVA) di capacità produttiva 55 t/giorno;
- FORNO 3 - forno fusorio C28 (3600 KVA) di capacità produttiva 28 t/giorno

Rimarrà inoltre invariato il forno di colata CAP8 (800 KVA).

Di conseguenza, la capacità massima di fusione passerà dalle attuali 92,16 t/giorno alle future 131,1 t/giorno.

La massima capacità di fusione pari a 138 t/giorno è ridotta del 5% per effetto del fattore calo di fusione.

Le modalità operative aziendali rimarranno invariate.

2. Variazione delle fasce orarie dell'attività di fusione e di spillata dei forni fusori.

Attualmente l'attività di fusione avviene di notte (in fascia oraria 19:00-07:00) mentre l'attività di spillata, con contestuale mantenimento della temperatura dei forni, avviene nel corso della fascia oraria diurna (07:00-19:00).

Con la presente modifica la fusione sarà svolta in fascia oraria 16:00-06:00 e l'attività di spillata in fascia oraria 06:00-20:00. La parziale sovrapposizione per 4 ore delle due fasi è possibile in quanto i forni potranno anche lavorare in modo alternato (ovvero non eseguire la stessa attività contemporaneamente).

Si dichiara che la variazione delle fasce orarie non influirà sul funzionamento dell'aspirazione forni (E3) che è attiva nelle 24 ore, ma aumenteranno le ore di funzionamento della E1 ed E2, da 12 a 14 ore/g.

3. Installazione di nuova isola robotizzata (isola 1) per lavorazione superficiale metalli (sbavatura) con annesso impianto di aspirazione e abbattimento e nuovo punto di emissione E13.

L'isola robotizzata sarà costituita da una cabina chiusa, con elementi in grado di operare automaticamente e i processi che potranno generare inquinanti atmosferici (attività di sbavatura) saranno serviti da aspirazioni localizzate e da sistema di abbattimento a tessuto dedicato. L'impianto di aspirazione dedicato darà origine al nuovo punto di emissione in atmosfera E13 "isola robotizzata di sbavatura", con portata massima di 20.000 Nmc/h. Essa potrà essere attiva per un massimo di 24 h/giorno e per 5,5 giorni/settimana, ovvero da lunedì a sabato mattina, per un totale di circa 45 settimane/anno (ovvero per circa 6.000 h/anno).

Il camino di espulsione sarà a circa 15 metri di altezza, oltre il colmo del tetto. L'impianto di aspirazione con annesso sistema di abbattimento sarà quindi fono-isolato e collocato interamente all'interno dello stabilimento (in area dedicata), e sarà costituito da 1 cabina di filtrazione con filtri a maniche a mezzo filtrante in poliestere da 550 g/m², di superficie totale di 245 m². La pulizia del mezzo filtrante sarà automatica ed in controcorrente mediante aria compressa.

Collegate alla E13 saranno inoltre aggiunte 3 calate di aspirazione rispettivamente a servizio di 2 nuovi banchi di sbavatura manuale e di una seconda isola robotizzata (isola 2), uguale alla 1, che la ditta intende installare nel 2023.

4. Installazione di un nuovo banco di saldatura con annessa cappa di convogliamento fumi, da collegare all'impianto di aspirazione esistente, recapitante in E3.

Si prevede l'installazione di un nuovo banco di saldatura all'interno dello stabilimento, sul quale saranno trattate manualmente varie tipologie di pezzi in metallo (e mai in acciaio inox). L'attività di saldatura sarà del tutto saltuaria, in quanto svolta all'occorrenza e per pochi minuti al giorno. Tale attività avrà pertanto carattere discontinuo e saltuario (< 1h/giorno).

Nella fattispecie, la modifica in esame prevede esclusivamente l'installazione di una calata con cappa di convogliamento fumi dedicata, da collegare all'impianto di aspirazione recapitante nel punto di emissione autorizzato E3 "Forni fusione + aspirazione colata e scorifica + bruciatore 438 kW".

In questo caso non sarà installato alcun elettroventilatore nuovo, in quanto verrà direttamente sfruttata l'aspirazione già esistente del punto di emissione E3 autorizzato. Non si prevede quindi di realizzare un nuovo camino ovvero di autorizzare un nuovo punto di emissione in atmosfera.

5. Spostamento di un'area di deposito temporaneo del rifiuto identificato con EER 100912 "altri particolari diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11" con contestuale spostamento geografico del punto di emissione autorizzato E12 (sfiato silos).

Si prevede di spostare il deposito temporaneo del rifiuto identificato con EER 100912 dai silos dedicati (collocati nell'angolo S-E), all'interno di uno dei silos in batteria posizionati nell'angolo N-O dello stabilimento. Non varieranno le caratteristiche tecniche dell'impianto di aspirazione generante il punto di emissione E12 così come autorizzato.

6. Richiesta di revisione della prescrizione del controllo radiometrico, con contestuale aggiornamento del Piano di Monitoraggio.

Si richiede revisione della prescrizione del controllo radiometrico di cui alla prescrizione n. 3 del paragrafo D2.1 dell'AIA vigente. In particolare, la Ditta richiede di limitare il controllo solamente ai rottami metallici in ingresso, senza estendere l'attività di verifica a tutto il materiale ferroso in ingresso.

Planimetrie di riferimento:

- Allegato 3A: planimetria emissioni, fornita con la documentazione iniziale, prot. 170746 del 05-11-2021;
- Allegato 3B: planimetria reti fognarie, fornita con la documentazione iniziale, prot. 170746 del 05-11-2021;
- Allegato 3C: planimetria emissioni rumore, fornita con la documentazione iniziale, prot. 170746 del 05-11-2021;
- Allegato 3D: planimetria materie prime e rifiuti: fornita con la documentazione integrativa, prot. 59861 del giorno 11-04-2022;

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

L'azienda si trova nell'area industriale di Mancasale, verso il confine comunale con Bagnolo in Piano, è ubicata in zona classificata dal PSC di Reggio Emilia vigente all'art. 4.3 "Ambiti specializzati per attività produttive in essere o in attuazione" dalle Norme Tecniche di Attuazione. Tali ambiti sono parti del territorio caratterizzate dalla concentrazione di attività economiche, produttive, commerciali e terziarie, totalmente o prevalentemente edificate o in corso di edificazione sulla base di PUA approvati. Il PSC nello specifico colloca l'area di interesse all'interno dell'ambito specializzato per attività produttive di rilievo sovra-provinciale da riqualificare di Mancasale (AR19). L'attività è quindi insediata in un contesto urbanistico produttivo e polifunzionale di riqualificazione, confinante direttamente a Sud e ad Ovest con "Ambiti di Trasformazione Produttivi", a Nord con "Nuovi ambiti specializzati per attività produttive" e ad Est con l'ambito "Attrezzature tecnologiche" (Depuratore Ireti).

Non si individuano usi sensibili in prossimità dell'azienda, quali strutture scolastiche o sanitarie. Vista la collocazione dell'azienda nell'area industriale di Mancasale, il sito IPPC in esame è urbanisticamente conforme.

Attualmente il sito copre una superficie totale di 25.000 m², di cui circa 10.000 m² coperti. La superficie coperta comprende aree di produzione e magazzino. La superficie scoperta è così suddivisa: deposito terre esauste, stoccaggio sabbie in silos, stoccaggio materie prime, impianto di raffreddamento acque forni, area di transito, posteggi auto e palazzina uffici. Lo stabilimento è insediato in zona industriale e artigianale di completamento e riassetto; confina lungo il perimetro nord con altre attività industriali lungo via Napoli, oltre la quale è situata un'area industriale e artigianale di completamento e riassetto.

Lungo il lato est ci sono zone destinate al parcheggio. Il lato sud confina con una zona industriale artigianale di espansione. Lungo il perimetro ovest corre una strada comunale.

Secondo il PTCP, l'area in esame non risulta sottoposta a vincoli territoriali di cui alla Parte Seconda del Piano.

Geomorfologia e idrogeologia

Per quanto concerne l'assetto idrogeologico, le carte tematiche collocano la falda freatica 4÷5 m circa sotto il piano campagna.

La falda scorre verso NE, a 3,2 m dal p.c. con escursioni stagionali, dovute alle piogge +/-di 80 cm. Ma la natura limoso argillosa del suolo e la presenza di ampie aree impermeabilizzate rende difficile la ricarica da pioggia e lo scambio con il reticolo idrografico. L'estrazione dell'acqua da pozzo costituisce l'unico possibile output dal sistema. Il gradiente generato dai pozzi consente lo scambio tra le porzioni distali delle falde, ma le condizioni "naturali" dell'acqua sono di completa immobilità.

I terreni dell'area di Mancasale hanno prevalente granulometria fine (argille, limi e termini intermedi) con modeste passate sabbiose.

Il sito IPPC rimane al di fuori della zona soggetta al Piano di Assetto Idrogeologico, oltre la fascia C, "Fasce PAI" (tav. PTCP 2010 di Reggio Emilia); in questo caso il PAI rimanda direttamente alla disciplina degli strumenti di pianificazione territoriale ed urbanistica.

La gestione del sito IPPC in oggetto prevede la messa in atto di tutte le azioni e misure necessarie per evitare la dispersione in acque superficiali di terre o scorie di fonderia, in modo da non influire sulla qualità delle acque superficiali e profonde.

Descrizione dello stato di inquinamento atmosferico locale

L'area è caratterizzata dai territori dei comuni più densamente popolati e nei quali sono presenti stabilimenti industriali o di servizio che, per potenzialità produttiva o numero, possono provocare inquinamento atmosferico durante le ore principali di attività.

Campi elettromagnetici

Si identificano come sorgenti di radiazioni elettromagnetiche le seguenti macchine ed impianti: la cabina di trasformazione MT/BT posta all'esterno dello stabilimento sul lato uffici tecnici, i forni fusori.

Valutazione applicabilità del D.Lgs. 26 giugno 2015 n. 105 "attuazione della Direttiva 2012/18/UE" (Direttiva "Seveso III") relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose: 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.

PCB

Sono presenti in azienda trasformatori contenenti oli minerali dichiarati esenti da PCB all'atto della consegna, come attestato dalla dichiarazione presente presso l'ufficio tecnico dell'azienda.

Si ricorda che, come già comunicato alla Provincia di Reggio Emilia con lettera datata 29 dicembre 2009, a partire dal 28/12/2009 non sono più presenti in azienda apparecchiature contaminate da PCB. Si ritiene pertanto non più applicabile il controllo dei PCB nell'olio dei trasformatori.

Conclusioni: principali interferenze e criticità del territorio di insediamento

Le principali interferenze dell'impianto in esame sono connesse alla matrice ambientale aria: in termini di emissioni in atmosfera infatti, le principali interferenze sono relative all'emissione di inquinanti derivanti dal ciclo produttivo. Ulteriori interferenze ambientali sono relative alla matrice rumore, generato dagli impianti e macchinari in opera (in particolare per le movimentazioni delle automazioni) e alla matrice acqua (scarico di acque di dilavamento).

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Il ciclo produttivo si svolge secondo le seguenti fasi:

INGRESSO E STOCCAGGIO DELLE MATERIE PRIME

Il materiale ferroso da fondersi viene consegnato tramite vettore con cassone chiuso ed autorizzato al trasporto. Questo materiale viene stoccato sul piazzale esterno in area specifica. Tutti i prodotti di supporto alla lavorazione vengono ricevuti sempre con vettore ma stoccati all'interno dell'area produttiva, in area magazzino, in attesa di essere utilizzati. Per quanto riguarda le anime e le sabbie di fonderia, le prime arrivano in casse tramite vettore e sono stoccate nell'area magazzino dello stabilimento, le seconde sono trasportate da vettore e stoccate in silos esterni. I materiali metallici di risulta e i rottami metallici in ingresso vengono sorvegliati dal punto di vista radiometrico, mediante l'utilizzo di apposito strumento di rilevazione delle radiazioni ionizzanti. Tale attività di sorveglianza radiometrica è descritta tramite apposita procedura

interna.

PREPARAZIONE TERRE

L'impianto è composto da un vaglio poligonale, un silos di contenimento terra setacciata, un altro silos per il contenimento di terra esausta proveniente dal setaccio. Per impastare la terra setacciata esiste un mescolatore (molazza), due silos contenenti sabbia nuova e premiscelato e un sistema pneumatico di introduzione additivi (premiscelato e sabbia nuova). Una volta mescolata, con l'aggiunta del 3% di acqua, viene poi inviata attraverso nastri trasportatori in gomma alle tramogge degli impianti di formatura.

FORMATURA STAFFE

L'impianto di formatura è composto da un silos di contenimento terra che viene introdotto in una tramoggia di precarica che poi, attraverso due disintegratori, entra nelle staffe per la compattazione che avviene attraverso un circuito idraulico a doppia camera comandato da valvole proporzionali. Le anime che vengono ricevute da un fornitore esterno vengono utilizzate in formatura dove sono poste nelle staffe precedentemente riempite di sabbia di fonderia. Una volta preparata la staffa chiudendo la parte superiore, gli addetti potranno effettuare la colata.

FORNI FUSORI

Il caricamento dei forni viene effettuato prelevando il materiale ferroso dallo stoccaggio esterno ed inserendolo nel crogiolo tramite carrello elevatore o carroponte.

A seguito di modifica sostanziale, l'assetto saranno presenti i 3 forni fusori seguenti:

- forno fusorio a induzione a crogiolo C55 (5500 KVA);
- forno fusorio a induzione a crogiolo C28 (3600 KVA),
- forno fusorio a induzione a crogiolo C55 (5500 KVA).

I forni sono essenzialmente costituiti da un crogiolo, all'interno del quale viene riposto il materiale che deve essere fuso, dotato di rivestimento refrattario, dello spessore di circa 20 cm, al cui interno sono inglobate le spire in rame per la trasmissione della corrente elettrica. Le spire in rame hanno una sezione rettangolare cava che permette il passaggio dell'acqua di raffreddamento (proveniente dalle torri di raffreddamento). L'indotto ha infatti l'esigenza di essere raffreddato con acqua a 30° decalcificata; per questo esiste una centrale di raffreddamento comune per tutti i forni dove, con due circuiti separati e quattro torri evaporative, si riesce ad abbassare la temperatura in uscita dalle bobine da 60° a 30°.

La fusione delle leghe metalliche avviene pertanto all'interno dei forni fusori, che hanno la funzione di fornire alla carica (metallo da fondere) la quantità di energia necessaria per la fusione e surriscaldarlo (cioè portarlo ad una temperatura superiore al punto di fusione), al fine di renderlo sufficientemente fluido e scorrevole nella forma. Il materiale colato rimane in fase di attesa per essere poi spillato durante il normale orario di lavoro per la produzione dei getti.

I forni sono composti essenzialmente da una struttura metallica ribaltabile con cilindri oleodinamici e un dispositivo di caricamento con cappa paraspruzzi, tutto movimentato con cilindri oleodinamici.

Dato che l'energia elettrica ha notevoli differenze di costo tra giorno e notte, l'attività di fusione avviene prevalentemente nelle ore notturne.

Ogni forno è dotato inoltre di una cabina elettronica composta da due trasformatori più una serie di condensatori per il bilanciamento e di teleruttori per l'inserimento e il disinserimento della bobina.

Sia i forni fusori che il forno di colata vengono tenuti accesi 24 ore su 24, dal momento che sono necessarie indicativamente 24 ore per lo spegnimento e indicativamente 36 ore per l'accensione e la messa a regime.

I forni fusori, nell'arco delle 24 ore, svolgono due fasi di attività:

- Fusione, che a seguito di modifica sostanziale verrà svolta dalle 16:00 alle 6:00
- Mantenimento della temperatura, che consente alla ghisa di rimanere allo stato fuso, a seguito di modifica sostanziale avverrà nel periodo 06:00-20:00.

Il forno di colata, nell'arco delle 24 ore, svolge due fasi di attività:

- Colata, che viene effettuata prevalentemente durante l'orario di lavoro nell'arco delle 8-10 ore diurne;
- Mantenimento della temperatura, durante tutto l'arco della giornata.

COLATA

E' presente un forno di colata CAP8 (800 KVA). La struttura ed il principio di funzionamento è il medesimo del forno fusorio, in quanto trattasi sempre di forno a induzione a crogiolo; il suo scopo è quello di mantenere costante la temperatura di fusione della ghisa e di colarla all'interno delle apposite forme.

Quando la siviera giunge in prossimità del forno di colata il metallo fuso viene riversato al suo interno, e mediante apposito ugello, avviene il riempimento delle forme (la linea di formatura è completamente automatizzata). Le staffe riempite con il metallo fuso vengono lasciate raffreddare in zona dedicata.

FORMATURA/DISTAFFATURA

Una volta che i pezzi sono formati e raffreddati, si procede alla distaffatura, operazione che consiste nell'aprire gli stampi (staffe) e nel prelevamento del pezzo (che verrà in seguito sabbiato). Le sabbie sono opportunamente recuperate, in seguito alla fase di distaffatura, dalle anime e reimpiegate all'interno del ciclo produttivo. Le terre esauste di fonderia vengono successivamente smaltite.

FINITURA

Per ottenere un miglioramento estetico e funzionale del pezzo, a seguito della distaffatura, avviene il processo di granigliatura. Con apposite granigliatrici (sabbiatrici) a passaggio e a grappolo è possibile conferire al pezzo un aspetto più uniforme, attraverso la rimozione di piccole bave delle lavorazioni meccaniche.

A seguito della modifica sostanziale, si prevede l'installazione di una nuova "isola robotizzata di sbavatura" costituita da 2 unità automatizzate. L'isola sarà impiegata per lavorazioni meccaniche superficiali dei metalli (sbavatura) e sarà servita da impianto di aspirazione e sistema di abbattimento generante il punto di emissione in atmosfera E13 "ISOLA ROBOTIZZATA SBAVATURA".

IMPIANTO RECUPERO TERRE

In stabilimento è presente una batteria di silos con raccolta automatica di tutte le terre di fonderia, derivanti dalle attività di formatura e distaffatura. Tale sistema ha da tempo eliminato e sostituito il deposito esterno di terre, che comportava un notevole impatto ambientale dovuto sia alla movimentazione delle terre con mezzi meccanici che alla possibilità di dilavamento delle stesse a causa delle acque meteoriche.

Questo impianto automatizza, sia in ingresso che in uscita, la movimentazione delle terre con nastri trasportatori aspirati, fino alla fase di miscelazione con umidificazione prima della formazione delle nuove staffe. Questo avviene poiché dopo la miscelazione ed umidificazione le terre sono umide e non producono polvere. L'impianto è composto dalle seguenti fasi:

1. stoccaggio terre da utilizzare in silos;
2. lavorazione e distribuzione terre nuove;
3. raccolta terre in automatico da distaffatura;
4. setacciatura e nuovo stoccaggio terre;
5. eventuale stoccaggio in silos delle terre esauste;

Questo per consentire il massimo riutilizzo possibile riducendo di conseguenza il conferimento di rifiuti all'esterno, minore movimentazione delle terre da parte dei mezzi ed eliminazione dello stoccaggio esterno. Di fatto tutta la movimentazione delle terre e della distaffatura avviene in un circuito completamente aspirato. Le staffe appena colate entrano in un locale completamente chiuso ed aspirato, l'aria aspirata viene convogliata all'interno di un tunnel di raffreddamento e solo alla fine del suo percorso viene fatta passare per il filtro prima dell'uscita in atmosfera. Analogamente all'impianto di recupero, anche il deposito per lo stoccaggio della terra è situato all'interno dello stabilimento e gestito in silos protetto dagli agenti atmosferici. Questa soluzione permette di migliorare l'impatto sulle acque meteoriche eliminando le dispersioni di terre sulla pavimentazione cortiliva scoperta, in caso di eventi piovosi.

STOCCAGGI

Lo stoccaggio del prodotto finito avviene in casse in legno o metalliche successivamente stoccate in magazzino in attesa della consegna ai clienti.

Per le materie prime, il materiale ferroso da fonderi viene consegnato tramite vettore con cassone chiuso ed autorizzato al trasporto. Questo materiale non polverulento, viene stoccato sul piazzale esterno in area specifica. Tutti i prodotti di supporto alla lavorazione vengono ricevuti sempre con vettore ma stoccati all'interno dell'area produttiva, in area magazzino, in attesa di essere utilizzate.

Per quanto riguarda le anime e le sabbie di fonderia, le prime arrivano in casse tramite vettore e sono stoccate nell'area magazzino dello stabilimento, le seconde sono trasportate da vettore e stoccate in silos esterni.

MODELLERIA

All'interno dello stabilimento avviene attività ausiliaria di progettazione e lavorazione modelli per fonderia, anche personalizzati (in base alle esigenze del cliente finale).

All'interno del reparto sono presenti diverse macchine utensili (sega a nastro, mola ecc.) collegate all'impianto di aspirazione generante il punto di emissione in atmosfera E11 "Modelleria", attualmente autorizzato. L'utilizzo di tali macchine avviene saltuariamente, la durata della relativa emissione E11 è quindi occasionale.

All'interno del reparto vengono lavorate materie prime costituite da resina.

A seguito di modifica sostanziale, la dotazione impiantistica dell'azienda può essere così schematizzata:

Fase/Reparto	FONDERIA-FORNI			
Funzionamento fusione	Fascia oraria*		d/settimana	settimane/anno
	16:00	06:00	5,5	45
Funzionamento spillata	Fascia oraria*		d/settimana	settimane/anno
	06:00	20:00	5,5	45
IMPIANTO	FORNO 1 (NUOVO)			
Numero	N.1			
Tipo	FORNO ELETTRICO			
Denominazione	FORNO 1			
Marca/Modello	CIME			
Dimensioni/Capacità/Taglia	55 ton/giorno			
Anno installazione	2021			
Principali modifiche : descrizione (anno)	Nessuna			

*i turni di fusione o spillata avverranno all'interno delle fasce orarie indicate, ma la durata degli stessi varierà e sarà coordinata con il funzionamento dell'altro forno attivo.

Fase/Reparto	FONDERIA-FORNI			
Funzionamento fusione	Fascia oraria*		d/settimana	Settimane/anno
	16:00	06:00	5,5	45
Funzionamento spillata	Fascia oraria*		d/settimana	settimane/anno
	06:00	20:00	5,5	45
IMPIANTO	FORNO 2			
Numero	N.1			
Tipo	FORNO ELETTRICO			
Denominazione	FORNO 2			
Marca/Modello	CIME			
Dimensioni/Capacità/Taglia	55 ton/giorno			
Anno installazione	2008			
Principali modifiche : descrizione (anno)	Nessuna			

* i turni di fusione o spillata avverranno all'interno delle fasce orarie indicate, ma la durata degli stessi varierà e sarà coordinata con il funzionamento dell'altro forno attivo

Fase/Reparto	FONDERIA-FORNI			
Funzionamento fusione	Fascia oraria*		d/settimana	Settimane/anno
	16:00	06:00	5,5	45
Funzionamento spillata	Fascia oraria*		d/settimana	settimane/anno
	06:00	20:00	5,5	45
IMPIANTO	FORNO 3			
Numero	N.1			
Tipo	FORNO ELETTRICO			

Denominazione	FORNO 3
Marca/Modello	CIME
Dimensioni/Capacità/Taglia	28 ton/giorno
Anno installazione	2003
Principali modifiche : descrizione (anno)	Nessuna

* i turni di fusione o spillata avverranno all'interno delle fasce orarie indicate, ma la durata degli stessi varierà e sarà coordinata con il funzionamento dell'altro forno attivo

Fase/Reparto	FONDERIA-FORNI			
Mantenimento della temperatura	Fascia oraria*		d/settimana	Settimane/anno
	16:00	06:00	5,5	45
Funzionamento spillata	Fascia oraria*		d/settimana	Settimane/anno
	06:00	20:00	5,5	45
IMPIANTO	FORNO DI COLATA CAP 8 – CORELESS AUTOMATIC POURING			
Numero	N.2			
Tipo				
Denominazione	CAP8			
Marca/Modello	CIME			
Dimensioni/Capacità/Taglia	8 ton/giorno			
Anno installazione	2008			
Principali modifiche : descrizione (anno)	Nessuna			

Fase/Reparto	FORMATURA AUTOMATICA			
Funzionamento	h/turno	Turni/d	d/settimana	Settimane/anno
	7	2	5,5	45
IMPIANTO	FORMATURA 2			
• Numero	N.1			
• Tipo	IMPIANTO FORMATURA AUTOMATICO			
• Denominazione	FORMATURA 2			
• Marca/Modello	HWS			
• Dimensioni/Capacità/Taglia	60 ton/giorn			
• Anno installazione	2008			
• Principali modifiche : descrizione (anno)	Nessuna			

Fase/Reparto	DISTAFFATURA			
Funzionamento	h/turno	Turni/d	d/settimana	Settimane/anno
	7	2	5,5	45
IMPIANTO	DISTAFFATURA AUTOMATICA			
• Numero	N.1			

• Tipo	IMPIANTO DI DISTAFFATURA
• Denominazione	/
• Marca/Modello	KUTTNER
• Dimensioni/Capacità/Taglia	/
• Anno installazione	2008
• Principali modifiche : descrizione (anno)	Nessuna

Fase/Reparto	SABBIATURA			
Funzionamento	h/turno	Turni/d	d/settimana	Settimane/anno
	7	2	5,5	45
IMPIANTO	SABBIATURA AUTOMATICA			
• Numero	N.1			
• Tipo	SABBIATRICE A PASSAGGIO			
• Denominazione	GRANIGLIATRICE 1			
• Marca/Modello	DISA FISHER			
• Dimensioni/Capacità/Taglia	/			
• Anno installazione	2008			
• Principali modifiche : descrizione (anno)	Nessuna			

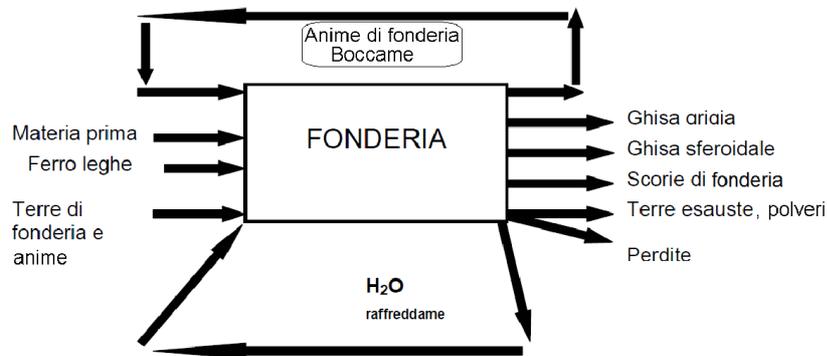
Fase/Reparto	SABBIATURA			
Funzionamento	h/turno	Turni/d	d/settimana	Settimane/anno
	7	2	5,5	45
IMPIANTO	SABBIATURA AUTOMATICA			
• Numero	N.1			
• Tipo	SABBIATRICE A GRAPPOLO			
• Denominazione	GRANIGLIATRICE 2			
• Marca/Modello	OFF.MECC. , BANFI			
• Dimensioni/Capacità/Taglia	/			
• Anno installazione	ANTECEDENTE AL 1996			
• Principali modifiche : descrizione (anno)	Nessuna			

Fase/Reparto	IMPIANTO TERRE			
Funzionamento	h/turno	Turni/d	d/settimana	Settimane/anno
	7	2	5,5	45
IMPIANTO	IMPIANTO TERRE			
• Numero	N.1			
• Tipo	MOLAZZA – IMPIANTO TERRE			
• Denominazione	IMPIANTO TERRE			
• Marca/Modello	BELLOI & ROMAGNOLI			

• Dimensioni/Capacità/Taglia	/
• Anno installazione	2007
• Principali modifiche : descrizione (anno)	/

Fase/Reparto	RAFFREDDAMENTO TERRE			
Funzionamento	h/turno	Turni/d	d/settimana	Settimane/anno
	7	2	5,5	45
IMPIANTO	RAFFREDDAMENTO TERRE			
• Numero	N.1			
• Tipo	RAFFREDDATORE PER TERRE DI FONDERIA			
• Denominazione	RAFFREDDAMENTO TERRE			
• Marca/Modello	SIMPSON TECHNOLOGIES			
• Dimensioni/Capacità/Taglia	/			
• Anno installazione	2017			
• Principali modifiche : descrizione (anno)	/			

Fase/Reparto	ISOLA ROBOTIZZATA SBAVATURA				
Funzionamento	h/turno	Turni/d	d/settimana	Settimane/anno	h/anno
	24	1	5,5	48	6336
IMPIANTO	SBAVATURA ROBOTIZZATA				
• Numero	N.2				
• Tipo	LAVORAZIONE MECCANICA SUPERFICIALE METALLI				
• Denominazione	ROBOT ABB IRB				
• Marca/Modello	ROBOT ABB IRB				
• Dimensioni/Capacità/Taglia	/				
• Anno installazione	2022-2023				
• Principali modifiche: descrizione (anno)	Le n.2 isole robotizzate saranno installate in tempi consequenziali				



Ferro leghe: materia prima di fusione ferroleghe e prodotti vari	Perdite: Perdite in atmosfera o per trascinarsi (per differenza, con analisi di congruità)
Materia prima: ferro, ematiti, rottami, etc. scarti di fonderia	Terre esauste: terre di fonderia da smaltire
Terre di fonderia ed anime: materia prima per staffatura	Ghisa sferoidale e ghisa grigia: prodotto finito
H₂O raffredd.: circuito chiuso acque di raffreddamento forni	Boccame: ghisa di recupero da staffe
Boccame: ghisa di recupero da staffe	Scorie di fonderia: scarto di fonderia

Le materie prime, i prodotti ausiliari etc. in arrivo dai fornitori possono essere suddivisi, per lo stoccaggio, in due categorie principali:

1. immagazzinabili in magazzino e/o reparto con i propri imballi: vengono movimentati con carrelli elevatori, transpallet e manualmente dai lavoratori;
2. stoccabili esternamente e collegati direttamente tramite condotte agli impianti di produzione o tramite tramogge di carico.

Le acque utilizzate per il raffreddamento dei forni fanno parte di un circuito chiuso collegato alle torri di raffreddamento. Le scorie di fonderia e le terre esauste sono smaltite tramite ditta autorizzata e stoccate attualmente nell'area cortiliva in apposita area, mentre tutti gli imballi ed i contenitori delle materie prime, assimilabili a rifiuti solidi urbani, vengono conferiti presso discarica. L'impianto di aspirazione inquinanti atmosferici ha un sistema di abbattimento a secco per cui le polveri trattenute vengono smaltite nelle terre esauste o scorie di fonderia tramite ditta specializzata.

Le materie prime utilizzate nell'azienda sono gestite e controllate per quanto concerne la sicurezza d'uso, di stoccaggio e smaltimento. Le schede di sicurezza di tutti i prodotti utilizzati nel ciclo produttivo, sia come ausiliari che come materie prime o agenti, sono conservate presso l'archivio dell'ufficio tecnico e sono aggiornate periodicamente.

In merito alle tipologie di materiali ferrosi in ingresso, la Ditta precisa che non ritira rifiuti, ma materie prime e rottami ferrosi selezionati forniti da aziende autorizzate che trattano rifiuti e li trasformano secondo le disposizioni normative in Materie Prime Seconde per fonderie. In base alle attuali disposizioni normative, queste aziende eseguono obbligatoriamente il controllo sui materiali in ingresso ed in uscita dai loro centri per certificarli come non radioattivi. Il materiale ricevuto è pertanto certificato dai fornitori che devono per legge adempiere a questa verifica.

Quadro riassuntivo delle materie prime principali:

Materie Prime	quantità annua t	modalità stoccaggio	funzione utilizzo
Ghisa meccanica	4.250	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Ghisa meccanica in pani	30	cumuli	
Rottame di ghisa sferoidale	463	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Rottame di ghisa meccanica	464	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Lamierino in pacchi e palabile	4.116	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Ferro, silicio	1,5	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Ferro manganese	6		
Ferro silicio bario e altri additivi per leghe metalliche	143	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Stagno vergine	1,2	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Rame	2,3	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Fe correttivo	28	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Lega: ferro, silicio, magnesio	267	cumuli	Preparazione cariche e fusione
Ricarburanti (CarburGS–Elgraph-DeSulco)	178	cumuli	Preparazione cariche e fusione

Rispetto al precedente assetto, la modifica sostanziale comporta la necessità di ampliare e modificare le aree di stoccaggio delle materie prime su piazzale esterno.

All'interno dell'elaborato di progetto "Planimetria stoccaggio materie prime e rifiuti All 3D", febbraio 2022, sono indicate le aree di stoccaggio esterne ampliate. Nelle aree viene indicata solo una macro-categoria di materie prime ovvero materia prima in ghisa e metallica (ghisa meccanica, rottame di ghisa sferoidale e meccanica, ghisa a basso Mn, pacco lamierino, rottami ferrosi).

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le sostanze presenti nelle emissioni convogliate dalle diverse fasi del processo sono principalmente polveri, composti organici volatili, metalli pesanti.

Le emissioni in atmosfera presenti sono le seguenti:

P.to emissione	Provenienza	Portata Nmc/h	Impianto di abbattimento	Durata h/d
E1	Colata e distaffatura linea 2 + molazza reparto terre + granigliatrice a passaggio	200.000	FT	Da 12 a 14 (modifica)
E2	Granigliatrice a tappeto, granigliatrice a grappolo, raffreddatore terre 2 bruciatori asciugatura terre da 175 kW cad	54.000	FT	Da 12 a 14 (modifica)

E3	Forni fusione + aspirazione colata e scorifica + bruciatore 438 kW + saldatura (modifica)	100.000	FT	24
E8	Sfiato silos stoccaggio premiscelato	1.200	FT	1
E11	Modelleria	5.000	FT	saltuario
E12	Sfiato silos stoccaggio polveri	1.200	FT	1
E13	Isole robotizzate sbavatura (Isola 1 e Isola 2)	20.000	FT	24 (nuova)

Le modifiche richieste avranno effetti sulle emissioni in atmosfera. In particolare:

- Aumento delle ore di funzionamento massimo da 12 h/g a 14 ore/g, dei punti di emissione E1 “Colata e distaffatura linea 2 + molazza reparto terre + granigliatrice a passaggio” ed E2 “Granigliatrice a tappeto, granigliatrice a grappolo, raffreddatore terre, 2 bruciatori asciugatori terre 175 kw cad.”

Non si prevede di variare l’operatività degli altri punti di emissione in atmosfera autorizzati, in particolare non varierà l’operatività del punto di emissione E3.

L’aumento dei flussi di massa previsto è imputabile all’incremento dell’operatività dei punti di emissione E1 ed E2, nonché all’inserimento del nuovo punto di emissione E13.

Per ridurre gli eventuali impatti derivanti dagli incrementi il Gestore propone nuovi limiti di emissione per alcuni inquinanti, al fine di limitare gli incrementi dei flussi di massa. Si prevede in particolare di abbassare alcuni limiti imposti per i parametri: polveri, silice libera cristallina, CO, fenoli, COVNM, ammoniacca.

- Realizzazione nuovo punto di Emissione E13: vedi descrizione al paragrafo A3 – MODIFICA DELL’IMPIANTO.

L’installazione della seconda isola robotizzata prevede la contestuale modifica dell’assetto dell’area adiacente: per creare la predisposizione per l’installazione dell’isola n.2, si procederà con lo spostamento del corpo filtrante a servizio dell’attuale punto di emissione E2, adiacente all’area di progetto. Il camino generante il punto di emissione E2, l’elettroventilatore e cabina insonorizzata rimarranno nel punto attuale, senza cambiare posizione. Ciò che in futuro sarà spostato sarà solo il corpo filtrante e le relative canalizzazioni, che saranno collocate su soppalco predisposto sopra l’isola robotizzata n.1, già predisposto per l’impianto di aspirazione/abbattimento generante il punto di emissione E13.

- Installazione di nuovo banco di saldatura collegato alla E3

La ditta installerà una calata con cappa di convogliamento fumi dedicata, da collegare all’impianto di aspirazione che recapita nel punto di emissione autorizzato E3 “Forni fusione + aspirazione colata e scorifica + bruciatore 438 kW”.

Non è previsto un nuovo elettroventilatore in quanto verrà direttamente sfruttata l’aspirazione già esistente del punto di emissione E3 autorizzato.

L’aspirazione dei fumi prodotti dalla saldatura viene garantita, in quanto l’impianto di aspirazione sarà sempre attivo nei momenti in cui potrebbe essere necessario svolgere attività di saldatura.

L’impianto nuovo a servizio della saldatura sarà pertanto costituito da:

- Tubazioni zincate, costituite da un collettore (dn 250) che, riprendendo la calata dell’impianto di emissione esistente E3, sarà in grado di raggiungere il banco di lavorazione;

- Braccio snodato, (dn 150) collegato al collettore principale

La Ditta dichiara che il nuovo banco di saldatura (con utilizzo saltuario) non può avere un suo punto di emissione dedicato in quanto soluzione tecnicamente impraticabile (condotto troppo lungo che difficilmente potrà garantire la corretta aspirazione). Per non interferire con la nuova calata con l'aspirazione dell'emissione E3, sarà installato un sistema di chiusura manuale di sicurezza e si dichiara che gli addetti preposti alla saldatura saranno formati sul corretto utilizzo del sistema di chiusura manuale, in modo tale da separare la calata (isolandola dall'impianto di aspirazione E3) quando la saldatura non è in atto, evitando così la diluizione della concentrazione degli inquinanti emessi dalle normali attività di fusione, colata e scorifica.

Il punto di emissione E3 sarà modificato in "Forni fusione + aspirazione colata e scorifica + bruciatore 438 kW + saldatura".

- Spostamento punto di emissione E12 - sfiato silos stoccaggio polveri con contestuale spostamento del punto di emissione autorizzato E12 (sfiato silos)

Si riassumono le caratteristiche degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera.

Punto di emissione E1: Caratteristiche Filtro a maniche e manutenzione :

- 2 corpi filtranti da n. 1080 maniche l'uno, per un totale di 2160 maniche da 550 g/m² di dimensioni Ø 124x3010 mm
- Superficie filtrante effettiva ≈ 2.527 m²
- Volumi effettivi trattati dall'impianto 200.000 Nm³/h
- Potenzialità dell'impianto 200.000 Nm³/h
- Tessuto filtrante: polipropilene da 550 g/m²
- Perdita di carico del filtro 100 mm c.a.
- Pulizia dell'apparato filtrante mediante aria compressa a 6/7 ATE, con ciclo automatico in contropressione diretta
- La manutenzione straordinaria è rappresentata dall'attività di sostituzione delle maniche da effettuarsi ogni 4-5 anni circa, con estraibilità delle stesse dall'esterno del filtro intervenendo ad impianto fermo. Tale operazione richiede un tempo di lavoro di circa 16 ore da parte di 4 operai.
- La manutenzione ordinaria è costituita da un controllo periodico dello stato delle maniche da effettuarsi in circa 10 min/mese

Punto di emissione E2: Caratteristiche Filtro a maniche e manutenzione :

- N. 576 maniche filtranti in poliestere da 550 g/m² di dimensioni Ø 124x2520 mm
- Superficie filtrante effettiva 818 m²
- Volumi effettivi trattati dall'impianto 54.000 Nm³/h
- Potenzialità dell'impianto 54.000 Nm³/h
- Tessuto filtrante: polipropilene da 550 g/m²
- Perdita di carico del filtro 100 mm c.a.
- Pulizia dell'apparato filtrante mediante aria compressa a 6/7 ATE, con ciclo automatico in contropressione diretta
- La manutenzione straordinaria è rappresentata dall'attività di sostituzione delle maniche da effettuarsi ogni 4-5 anni circa, con estraibilità delle stesse dall'esterno del filtro intervenendo ad impianto fermo. Tale operazione richiede un tempo di lavoro di circa 16 ore da parte di 4 operai.

- La manutenzione ordinaria è costituita da un controllo periodico dello stato delle maniche da effettuarsi in circa 10 min/mese

Punto di emissione E3: Caratteristiche Filtro a maniche e manutenzione :

- N. 1080 maniche filtranti in poliestere da 550 g/m² di dimensioni Ø 124x2520 mm
- Superficie filtrante effettiva 471 m²
- Volumi effettivi trattati dall'impianto 40.000 Nm³/h dalle 07.00 alle 19.00
100.000 Nm³/h dalle 19.00 alle 07.00
- Potenzialità dell'impianto 110.000 Nm³/h
- Tessuto filtrante: polipropilene da 500 g/m²
- Perdita di carico del filtro 100 mm c.a.
- Pulizia dell'apparato filtrante mediante aria compressa a 6/7 ATE, con ciclo automatico in contropressione diretta
- La manutenzione straordinaria è rappresentata dall'attività di sostituzione delle maniche da effettuarsi ogni 4-5 anni circa, con estraibilità delle stesse dall'esterno del filtro intervenendo ad impianto fermo. Tale operazione richiede un tempo di lavoro di circa 16 ore da parte di n. 4 operai.
- La manutenzione ordinaria è costituita da un controllo periodico dello stato delle maniche da effettuarsi in circa 10 min/mese

Punto di emissione E8: Caratteristiche Filtro a maniche e manutenzione

- N.28 maniche filtranti in poliestere da 550 g/m² di dimensioni Ø 130x1350 mm
- Superficie filtrante effettiva 15,5 m²
- Volumi effettivi trattati dall'impianto 1.200 Nm³/h
- Potenzialità dell'impianto 1.200 Nm³/h
- Tessuto filtrante: poliestere da 550 g/m²
- Pulizia dell'apparato filtrante mediante aria compressa
- La manutenzione straordinaria è rappresentata dall'attività di sostituzione delle maniche da effettuarsi ogni 5-6 anni circa. Tale operazione richiede un tempo di lavoro di circa 2 ore.
- La manutenzione ordinaria è svolta dal sistema automatico di pulizia degli elementi filtranti realizzato tramite un sistema di sparo con elettrovalvole e tubi di sparo direttamente collegati al serbatoio. Tale sistema è completamente integrato nel coperchio in modo da ridurre al massimo gli ingombri e il tempo necessario per la manutenzione

Punto di emissione E11: Caratteristiche Filtro a maniche e manutenzione

- N.34 maniche filtranti in poliestere da 550 g/m² di dimensioni Ø 124x2520 mm
- Superficie filtrante effettiva 33 m²
- Volumi effettivi trattati dall'impianto 3.300 Nm³/h
- Potenzialità dell'impianto 4.000 Nm³/h
- Tessuto filtrante: polipropilene da 550 g/m²
- Perdita di carico del filtro 100 mm c.a.
- Pulizia dell'apparato filtrante mediante aria compressa a 6/7 ATE, con ciclo automatico in contropressione diretta
- La manutenzione straordinaria è rappresentata dall'attività di sostituzione delle maniche da effettuarsi ogni 5-6 anni circa. Tale operazione richiede un tempo di lavoro di circa 2 ore
- La manutenzione ordinaria è costituita da un controllo periodico dello stato delle maniche da effettuarsi in circa 10 min/mese

Punto di emissione E12: Caratteristiche Filtro a maniche e manutenzione

- N.28 maniche filtranti in poliestere da 550 g/m² di dimensioni Ø 130x1350 mm
- Superficie filtrante effettiva 15,5 m²
- Volumi effettivi trattati dall'impianto 1.200 Nm³/h
- Potenzialità dell'impianto 1.200 Nm³/h
- Tessuto filtrante: poliestere da 550 g/m²
- Pulizia dell'apparato filtrante mediante aria compressa
- La manutenzione straordinaria è rappresentata dall'attività di sostituzione delle maniche da effettuarsi ogni 5-6 anni circa. Tale operazione richiede un tempo di lavoro di circa 2 ore.
- La manutenzione ordinaria è svolta dal sistema automatico di pulizia degli elementi filtranti realizzato tramite un sistema di sparo con elettrovalvole e tubi di sparo direttamente collegati al serbatoio. Tale sistema è completamente integrato nel coperchio in modo da ridurre al massimo gli ingombri e il tempo necessario per la manutenzione

Punto di emissione E13 (nuovo):

E' costituito da 1 cabina di filtrazione con filtri a maniche tipo FBRN 324/12 con mezzo filtrante in Agugliato Poliestere da 550 g/m², per una superficie totale di m² 245. La pulizia del mezzo filtrante sarà automatica ed in controcorrente mediante aria compressa.

La cabina di filtrazione sarà completa di testata superiore costruita in lamiera di acciaio, per il sostegno delle maniche filtranti, tubo polmone di accumulo aria compressa, elettrovalvole di intercettazione aria compressa di pulizia maniche, 324 gruppi venturi per pulizia maniche, 324 cestelli di supporto maniche, 324 maniche filtranti MT 2 realizzate in feltro agugliato poliestere 550 complete di collare, fondello e fascette di serraggio, corpo centrale filtro costruito in lamiera di acciaio con manometro per il controllo della perdita di carico del filtro, tramoggia inferiore di raccolta polveri, coclea interna di estrazione DN 200 P 200, gruppo di motorizzazione coclea, sensori di moto su coclea e rotocella, indicatori di livello in tramoggia

Inoltre, il sistema impiantistico sarà corredato di :

1 Silenziatore a setti tipo SB costituiti da un involucro in ferro opportunamente irrigiditi all'interno del quale sono disposti dei setti fonoassorbenti

1 Cabina afona per gruppo aspiratore motore. I moduli sono stati progettati in modo da unire ad un elevato potere fonoisolante, un ottimo coefficiente di fonoassorbimento dovuto all'impiego di materiale fibroso di alta qualità.

1 Camino di scarico aria filtrata DN 700 H = 15 m costruito in acciaio al carbonio e verniciato, completo di flange di giunzione e rinforzi strutturali.

Sistema di misurazione in continuo polveri e portata

Il sistema di misurazione in continuo, che non può essere classificato tra gli s.m.e., è costituito da 3 gruppi di strumenti, ognuno installato a valle degli impianti di abbattimento dei punti di emissione in atmosfera E1, E2, E3, adibiti al monitoraggio di portata, temperatura, concentrazione delle polveri e ΔP.

Il sistema adibito al monitoraggio in continuo della portata e della temperatura è costituito dallo strumento

misuratore di portata di massa termico, a convenzione termica. Lo strumento è in grado di lavorare a temperature fino a 500 °C, pressioni di 20 bar e range di portata variabile tra 0,1 Nm³/s e 120 Nm³/s. Si tratta di uno strumento ad inserzione (in situ) composto da una sonda metallica di lunghezza variabile e da uno o più termoelementi di misura.

Il sistema adibito al monitoraggio in continuo delle polveri e del Δp è ad induzione elettrica e rileva passaggio della carica elettrostatica naturale contenuta nelle particelle di polvere. Si tratta di uno strumento ad inserzione (in situ) composto da una sonda metallica di lunghezza fissa con flangia regolabile per poter regolare la profondità di inserzione. Il misuratore elettrodinamico modello 990 è certificato dall'ente inglese MCERTS (0..30 mg/m³) e dall'ente tedesco TUV (0..15 mg/m³).

Il sistema è dotato di una unità di controllo multicanale ("Data logger") che dispone di 3 banchi di memoria per registrare e archiviare le misure eseguite.

Condizioni diverse dal funzionamento a regime (avvio/spengimento degli impianti).

I forni subiscono il fermo impianto nel momento in cui è necessario procedere con il rifacimento del refrattario che costituisce il crogiolo, operazione che viene effettuata indicativamente ogni 3 mesi per i forni fusori ed indicativamente ogni 6 mesi per il forno di colata. Dato che le fasi di spegnimento, rifacimento del refrattario e accensione richiedono indicativamente 3 – 4 giorni, l'azienda tende a far coincidere tale intervento di manutenzione con i periodi di chiusura dell'azienda.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

Prelievo Idrico

Il prelievo dell'acqua avviene da due fonti principali:

- 1 pozzo di profondità di 69 metri, diametro di 150 mm, dotato di una pompa sommersa (potenza 2 KW);
- acquedotto di acqua potabile (IRETI).

L'acqua prelevata dall'acquedotto è utilizzata esclusivamente per i servizi igienici di stabilimento ed uffici.

Il pozzo è la risorsa idrica principale ed è utilizzata in modo esclusivo nel processo produttivo, come integrazione delle acque di raffreddamento ed irrigazione verde aziendale (in piccolissima parte). L'acqua viene utilizzata per il 65% circa nel raffreddamento dei forni e di conseguenza nell'integrazione del circuito di acqua di riciclo delle vasche di raffreddamento e nel 34% circa per gli impasti delle terre di fonderia. Solo l'1% circa dell'acqua viene impiegata per l'irrigazione delle aree verdi cortilive.

Sono presenti 5 contatori in stabilimento:

- Contatore n. 1: contatore generale del pozzo che misura la quantità di acqua emunta dal pozzo;
- Contatore n. 2: contatore che misura l'acqua che dal pozzo viene inviata al circuito di raffreddamento dei forni fusori e di colata;
- Contatore n. 3: contatore che misura la quantità di acqua recuperata dallo spurgo delle torri di raffreddamento, avente conducibilità non idonea, e successivamente immagazzinata all'interno del serbatoio di accumulo. L'acqua immagazzinata all'interno del serbatoio di accumulo viene utilizzata,

- a seconda delle necessità, per il raffreddatore Simpson o per raffreddare le terre;
- Contatore n. 4: contatore che misura la quantità d'acqua recuperata dalla zona lavaggio carrelli e successivamente immagazzinata all'interno del serbatoio di accumulo. L'acqua immagazzinata all'interno del serbatoio di accumulo viene utilizzata, a seconda delle necessità, per il raffreddatore Simpson o per raffreddare le terre;
- Contatore n. 5: contatore che misura l'acqua che dal pozzo è diretta alla molazza.

In azienda sono presenti 3 torri di raffreddamento a circolazione forzata, installate al fine di raffreddare l'acqua utilizzata prevalentemente nel circuito di raffreddamento dei forni fusori e di colata. La movimentazione dell'aria avviene per mezzo di ventilatori.

L'acqua in entrata ha temperatura di circa 60°C. A contatto con l'aria più fredda, l'acqua che entra all'interno della torre cede energia evaporando parzialmente e raffreddandosi, fino a raggiungere indicativamente i 30°C. Una minima parte evapora, mentre la maggioranza precipita verso il fondo della torre e viene raccolta nella vasca di raccolta e da qui rinviata ai forni. Il sistema di monitoraggio e controllo della temperatura è completamente automatizzato e la temperatura delle vasche è auto-regolata.

Solo due delle tre torri di raffreddamento sono dotate di 2 vasche di raccolta dell'acqua tra loro comunicanti: una vasca raccoglie l'acqua calda che ritorna dal circuito di raffreddamento dei forni, mentre l'altra raccoglie l'acqua fredda prodotta dalla torre di raffreddamento che da qui:

- in parte viene utilizzata per tagliare l'acqua calda presente nella vasca comunicante per abbassarne ulteriormente la temperatura, prima di essere raffreddata mediante l'ausilio delle torri di raffreddamento;
- buona parte viene rinviata al circuito di raffreddamento dei forni.

La terza torre di raffreddamento funge da supporto alle altre due e viene azionata in caso di effettiva necessità; questa torre è dotata di una sola vasca di raccolta dell'acqua fredda.

Con l'evaporazione dell'acqua tendono a concentrarsi sul fondo i sali minerali: per questo motivo periodicamente la torre espelle mediante spurgo l'acqua sporca ed avente conducibilità non idonea, reintegrando quella pulita. L'acqua scaricata mediante spurgo viene immessa in un serbatoio di accumulo, dal quale viene emunta, secondo necessità, per essere impiegata nel processo di lavorazione terre.

Annualmente vengono emunti da pozzo circa 25.000 m³. A seguito dell'attuazione della modifica sostanziale si prevede un incremento dei consumi di acqua di circa 15%, pertanto allo stato di progetto si stima un emungimento da pozzo annuale di circa 29.000 m³.

Scarichi Idrici

Le acque reflue dello stabilimento vengono scaricate attraverso 3 punti di scarico, di seguito descritti:

- **S1:** acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici dello stabilimento e degli uffici, che recapita in pubblica fognatura;
- **S2:** acque di prima pioggia delle aree cortilive e delle successive acque di seconda pioggia, che recapita in acque superficiali, nel fosso adiacente il confine dello stabilimento;
- **S3:** acque bianche provenienti dai pluviali, che recapita in acque superficiali.

Scarico S1

Le acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici dello stabilimento e degli uffici recapitano in pubblica fognatura mediante lo scarico S1. E' presente una vasca interrata di accumulo a tenuta della capacità di circa 8 m³, a monte dello scarico in pubblica fognatura. Al fine di poter consentire l'allontanamento dei reflui, è installata una pompa di sollevamento (annessa alla vasca interrata) con una portata pari a 18 m³/h.

In caso di emergenza, dovuta al malfunzionamento della pompa di sollevamento principale, è presente una seconda pompa di sollevamento per garantire il corretto allontanamento dei reflui.

Scarico S2

L'impianto di prima pioggia, a servizio di aree pavimentate esterne aziendali pari a circa 5.554 m², è costituito da una vasca interrata di sedimentazione del volume pari a 30,5 m³. La vasca di sedimentazione è stata installata al fine di raccogliere le acque di prima pioggia, che qui stazionano per circa 60 ore prima dello scarico in corpo idrico superficiale.

Quando all'interno della vasca di sedimentazione viene raggiunto il livello massimo, pari al volume di acque di prima pioggia, un particolare dispositivo costituito da una valvola di intercettazione, comandata da un galleggiante, blocca l'immissione di acqua nella vasca deviando così le successive di seconda pioggia direttamente al corso d'acqua superficiale.

Le acque utilizzate per il lavaggio dei carrelli (lavati con l'ausilio di pulivapor) vengono recuperate e raccolte all'interno di un serbatoio di accumulo. Dal serbatoio di accumulo, a seconda delle esigenze, possono essere utilizzate per la lavorazione delle terre.

Le risorse in ingresso sono quantificate da contatori.

Le fonti idriche disperse sono riconducibili al fenomeno di evaporazione e relativa integrazione del circuito delle acque di raffreddamento.

C 5 – ENERGIA

La fonderia consuma quasi esclusivamente energia elettrica. Esiste un consumo di gas metano solo per il riscaldamento delle siviere, per essiccare il flusso d'aria all'emissione dei punti E2, E3 autorizzati.

I consumi vengono misurati mediante contatori centralizzati, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore e calcolati mediante il controllo dell'indice di assorbimento da parte di ogni singola linea di fusione.

Anche per il gas metano utilizzato per la produzione di energia termica, i consumi vengono misurati mediante contatore centralizzato, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore.

Modifiche:

Nonostante si preveda un aumento in termini assoluti del consumo di energia derivanti dall'incremento di produttività, si prevede un miglioramento in termini di efficienza energetica, in quanto il nuovo forno sarà più performante rispetto al forno sostituito (più obsoleto). L'energia elettrica impiegata per l'attività fusoria risulta essere il contributo principale dei consumi energetici (i forni fusori sono alimentati ad energia elettrica).

La ditta si attende un miglioramento delle performance energetiche dell'impianto, in applicazione a quanto

previsto dalle BAT orizzontali relative all'efficienza energetica "Energy Efficiency".

Si prevede rispetto all'anno 2019 un aumento dei consumi di energia elettrica pari a circa il 28%: per i forni fusori si attende infatti un aumento circa del 20%, mentre per tutte le altre attività si attende un aumento circa dell'8%. I consumi attesi totali di energia elettrica per l'intero complesso produttivo sono di circa 28.000.000 kWh/anno.

Con la sostituzione del Forno 1 è previsto un significativo miglioramento in termini di efficienza energetica: ad oggi il consumo specifico di energia elettrica (complessiva per l'intero stabilimento) si attesta intorno a 1900 Kwh/ton di metallo fuso mentre si prevede che lo stesso parametro possa ridursi fino a 1700 Kwh/ton di metallo fuso allo stato di progetto.

Si prevede inoltre un aumento dei consumi di energia termica da gas naturale indicativamente pari al 6%, dovuto ad un utilizzo maggiore del bruciatore funzionale al preriscaldamento delle siviere nel reparto forni e dei bruciatori funzionale all'asciugatura dell'aria aspirata sul raffreddatore delle terre.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Tutti i rifiuti prodotti nell'impianto vengono identificati mediante la descrizione (tipologia) ed il Codice EER e qualificati in relazione alla pericolosità, ai sensi della legislazione vigente.

Modalità di deposito temporaneo dei principali rifiuti

Codice EER	Descrizione	Modalità di deposito temporaneo
10 09 03	scorie di fusione	Cassoni chiusi
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	Cassoni chiusi
10 09 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11	Silos dedicati o big bags chiusi e posizionati su pallet su suolo impermeabile
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	Big bags chiusi e posizionati al coperto
16 10 02	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	Stoccati all'interno della stessa vasca di sedimentazione delle acque di prima pioggia, da dove vengono aspirati dall'espurgo
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Cisterne da 1000 lt
13 08 02*	altre emulsioni	Cisterne da 1000 lt

Tutti i rifiuti solidi, quali scorie di fonderia, sabbie di fonderia e anime, imballi, etc. vengono depositati e stoccati in appositi cassoni chiusi in attesa di essere prelevati dallo smaltitore.

I rottami di ferro o acciaio sono stoccati in un'area apposita in attesa di essere prelevati dal recuperatore.

I rifiuti liquidi vengono stoccati in appositi contenitori chiusi a tenuta all'interno del capannone in attesa di conferimento.

I rifiuti prodotti vengono destinati per la quasi totalità alla filiera del recupero, mentre solo una minima quota

viene destinata allo smaltimento definitivo.

Modifiche richieste

L'aumento di produttività potrà portare ad un aumento dei rifiuti di fonderia prodotti, in particolare quelli identificati con EER 100908, 100903 e 100912. Si prevede che tale aumento potrà essere coincidente con l'aumento di capacità produttiva dei forni stessi, ovvero +42 % circa.

Codici EER	Anno 2019 (t/anno)	Con modifica (t/anno)
100908	4013,6	5659
100903	799,58	1127
100912	881,62	1243

Per il codice EER 100908 l'azienda sta valutando di non effettuare più lo smaltimento come rifiuto ma come sottoprodotto, dato che l'aumento dei quantitativi prodotti potrà essere tale da garantire la fornitura ad aziende esterne quali cementifici, in grado di impiegarlo nella produzione del cemento. L'assoggettabilità alla definizione di sottoprodotto per tale materiale sarà comunque verificata ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06.

L'installazione della nuova isola robotizzata non influirà sulla matrice in esame, in quanto i residui delle operazioni di sbavatura verranno reinseriti nel ciclo produttivo come sottoprodotti in quanto rispondenti alle condizioni previste dall'art. 184-bis del D.Lgs. 152/2006.

Allo stato di progetto si prevede di spostare il deposito temporaneo del rifiuto identificato con EER 100912 dai silos dedicati (collocati nell'angolo S-E), all'interno di uno dei silos in batteria posizionati nell'angolo N-O dello stabilimento. A seguito dello spostamento, i silos nell'angolo S-E dello stabilimento (attualmente attivi) saranno smantellati definitivamente. La modifica non interferirà con l'area di deposito temporaneo del medesimo EER adiacente ai silos, che verrà mantenuta, collocata nell'angolo S-E (qui, il rifiuto viene stoccato in big bags chiusi).

Il trasporto del rifiuto dal luogo di produzione al silos di stoccaggio avverrà in modo automatico e attraverso meccanismi di trasporto pneumatici in grado di automatizzare il trasporto del rifiuto e il suo caricamento all'interno del nuovo silos, senza particolari interventi diretti da parte degli operatori. Al momento dello smaltimento, il rifiuto in esame verrà quindi conferito al trasportatore autorizzato tramite scarico dalla tramoggia del nuovo silos direttamente sul mezzo adibito al trasporto. Le operazioni di trasbordo avverranno in modo tale da garantire il rispetto delle norme in materia di sicurezza sul lavoro e ambientale.

La nuova modalità di deposito del rifiuto consentirà la riduzione progressiva dello stoccaggio del rifiuto a terra e in big-bag, aumentando la flessibilità della gestione del rifiuto in base alle esigenze del trasportatore / smaltitore.

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito sono presenti 2 vasche interrato ed 1 serbatoio di accumulo:

- vasca interrato di accumulo a tenuta (della capacità di circa 8 m³), collocata a monte dello scarico di acque reflue domestiche S1 in pubblica fognatura.;
- vasca interrato di sedimentazione (del volume pari a 30,5 m³) a servizio dello scarico di acque di prima

pioggia S2 in corpo idrico superficiale. Tale vasca di sedimentazione è stata installata al fine di raccogliere le acque di prima pioggia, che qui stazionano per circa 60 ore prima dello scarico in corpo idrico superficiale.;

- serbatoio di accumulo interrato predisposto per raccogliere e successivamente recuperare le acque di lavaggio carrelli.

Verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 4 del DM 95 del 15/04/2019. Relazione dell'aprile 2022.

Dall'analisi delle caratteristiche ambientali del sito non emergono particolari criticità in riferimento alla possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee. La presenza di terreni limo-argillosi scarsamente permeabili fino a circa 20 m di profondità dal piano campagna e la conseguente limitata alimentazione delle falde dalla superficie topografica costituiscono un limite naturale alla mobilitazione di eventuali elementi contaminanti, impedendone la venuta a contatto con ampie porzioni di suolo o con le acque sotterranee (per contatto/infiltrazione/percolazione).

Nell'ambito dell'utilizzo all'interno del processo produttivo delle sostanze pericolose, sono state evidenziate sostanze di cui alle tabelle della classi 1, 2, 3, 4, ma si può escludere la possibilità di inquinamento delle acque sotterranee e del suolo, compresi i possibili rischi derivanti da cause accidentali, poiché risultano adottate le necessarie misure di sicurezza/protezione, nel rispetto delle normative ed autorizzazioni vigenti.

In particolare risultano fondamentali la pavimentazione impermeabilizzante in calcestruzzo e asfalto delle aree lavorative, la presenza di adeguati materiali adsorbenti per contenere sversamenti accidentali delle sostanze allo stato liquido, la presenza di reti fognarie separate e la procedura di immediata pulizia delle pavimentazioni in caso di perdite accidentali dai contenitori delle sostanze solide.

Il gasolio viene stoccato esternamente fuori terra in apposito serbatoio metallico uso distributore, per il rifornimento dei macchinari motorizzati circolanti all'interno dello stabilimento, dotato di vasca di contenimento, di copertura e posto su pavimentazione impermeabile. E' presente adeguato deposito di materiali adsorbenti a fianco del serbatoio per un loro immediato utilizzo atto a contenere eventuali sversamenti accidentali sulla pavimentazione se pur questa sia impermeabile. Le altre sostanze sono stoccate in sicurezza all'interno del fabbricato.

In base agli esiti della procedura svolta, si evidenzia che non esiste reale possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee. Conseguentemente, in base a quanto sopra riportato, non sussiste l'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c) del DM 95 del 2019.

La matrice in esame non sarà influenzata a seguito della attuazione del progetto, in quanto quest'ultimo sarà realizzato esclusivamente all'interno del fabbricato. Non sono quindi previste variazioni in merito agli impatti su suolo e sottosuolo.

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

Le principali sorgenti sonore sono così modificate:

- S1 : Attività di caricamento forni
- S2 : Impianto di raffreddamento cabine di trasformazione
- S3 : Sabbiatrice
- E2 : Emissione E2
- E3 : Emissione E3
- E13 : Emissione E13

Gli impianti di aspirazione generanti gli altri punti di emissione in atmosfera attivi ed autorizzati non risultano essere sorgenti significative di rumore.

Modifiche richieste

La matrice in esame potrà essere influenzata in modo positivo a seguito della attuazione del progetto, in quanto il nuovo forno avrà cabina interrata a -4 m dal piano di calpestio, mentre il forno attualmente installato (che sarà sostituito) ha cabina direttamente sul piano di calpestio. Allo stato di progetto non varierà il numero e la natura delle sorgenti rumorose del sito.

L'isola robotizzata potrà potenzialmente lavorare anche 24 h/g.

E' stata presentata la valutazione previsionale di impatto acustico per le modifiche proposte, nella quale il tecnico competente attesta che i livelli di rumorosità registrati in operam e calcolati, in previsione della modifica, in prossimità del confine di proprietà aziendale, risultano inferiori ai limiti diurni e notturni di 70 dB(A) associati alla classe VI – Aree esclusivamente industriali e, fermo restando le condizioni progettuali indicate, l'attività dello stabilimento è conforme alle prescrizioni di cui all'attuale legislazione vigente.

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

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

La ditta afferma che, alla luce delle modifiche previste, sono da ritenersi invariate le conclusioni delle BAT di settore già inserite in AIA previgente e ha integrato le conclusioni sull'applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) relative al Bref trasversale "energy efficiency" (2009).

Descrizione	Situazione aziendale dichiarata	Grado di applicazione e valutazione
Gestione dei flussi di materiali		
Adottare stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e pericoli	Stoccaggi separati dei materiali in aree coperte.	applicata
Stoccaggio dei rottami e dei ritorni interni su di superfici impermeabili e dotate di sistemi di raccolta e	Tutti i materiali sono stoccati al coperto in apposite aree dotate di superficie impermeabile	applicata

trattamento del percolato. In alternativa lo stoccaggio può avvenire in aree coperte.		
Riutilizzo interno dei boccami e dei ritorni	Riutilizzo al 100%	applicata
Stoccare separatamente i vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorirne il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento	i rifiuti vengono stoccati per tipologia utilizzando, a seconda delle caratteristiche del rifiuto, lo stoccaggio ritenuto idoneo	applicata
Utilizzo di materiali alla rinfusa o contenitori riciclabili	Tutte le materie prime vengono fornite sfuse, le materie prime ausiliarie vengono fornite in contenitori riciclabili oppure in contenitori che possono venire avviati alla raccolta differenziata	applicata
Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi di materiali.	Attualmente tutti i nuovi particolari vengono ingegnerizzati sia con utilizzo di modelli di simulazione forniti dall'esterno sia con modalità di gestione e calcolo che permettono il massimo della resa.	applicata
Fusione di acciaio e ghisa al forno elettrico ad induzione		
Impiego di energia elettrica a media frequenza per i nuovi impianti	Attualmente il 100% della produzione viene fusa attraverso tre forni elettrici ad induzione.	Applicata: la razionalizzazione dei consumi avviene attraverso il controllo dell'indice di assorbimento (amperometro) da parte di ogni singola linea di fusione. Tali misure, vengono effettuate mediante appositi contatori, asserviti alle principali utenze.
Dove applicabile, recuperare il calore	Predisposizione di uno scambiatore di calore nella centrale termica ed una tubazione per recuperare il calore dell'acqua di raffreddamento. Fase attuale di progetto.	Parzialmente applicata Fase attuale di progetto che l'azienda ha intenzione di realizzare entro il 2027.
Usare rottami e ritorni puliti evitando ruggine, sporcizia e sabbia	Attualmente l'azienda usa il 30-35% dei ritorni puliti.	applicata
Captare i gas di scarico utilizzando tecniche idonee ad ottimizzare la captazione degli effluenti, durante tutte le fasi del ciclo operativo del forno.	L'impianto di aspirazione dei forni risulta adeguatamente dimensionato rispetto alla necessità di captazione.	applicata
Utilizzo, ove necessario per ottenere i	Utilizzato un sistema di depurazione	Applicata: l'impianto

livelli di emissione associati alle BAT indicati, di sistemi di depurazione delle emissioni a secco	a secco.	garantisce il rispetto del limite di emissione proposto al capitolo limiti/prescrizioni
Trattamento del metallo		
Nel caso di utilizzo di un convertitore AOD, per l'affinazione dell'acciaio, le BAT sono: · Estrarre e raccogliere i fumi mediante una cappa a calotta		
Nella produzione della ghisa sferoidale, le BAT consistono nel: · Adottare una tecnica di sferoidizzazione senza sviluppo di gas. In alternativa catturare i fumi di MgO utilizzando un coperchio o una copertura con dispositivi di estrazione o una cappa mobile. · Depolverare le emissioni prodotte dal trattamento, usando filtri a maniche, rendendo possibile l'eventuale riutilizzo delle polveri di MgO(se esiste un mercato locale).	Utilizzo di siviere a coperchio, abbattimento polveri con filtri a manica.	applicata: l'impianto garantisce il rispetto del limite di emissione proposto al capitolo limiti/prescrizioni
TECNICHE DI PRODUZIONE GETTI CON FORMA PERSA Sono riportate le tecniche di realizzazione delle forme e delle anime con l'impiego di sabbia agglomerata con leganti inorganici argillosi (formatura a verde) e con leganti chimici. Gli elementi BAT sono presentati, oltre che per le citate fasi produttive di formatura, anche per le successive operazioni di colata, raffreddamento e distaffatura, alle quali esse sono interconnesse		
Formatura in terra a verde La preparazione della terra a verde consiste nel miscelare la sabbia base con additivi e leganti in appositi mescolatori, in normale atmosfera o sotto vuoto. Entrambi i metodi sono considerati BAT; i mescolatori sotto vuoto, trovano un utilizzo in impianti in cui la capacità produttiva della sabbia sia superiore alle 60 t/h. Le BAT per gli impianti di preparazione della terra a verde sono le seguenti:	Utilizzati attualmente miscelatori.	Applicata
Chiudere tutte le unità operative dell'impianti di lavorazione delle terre (griglia vibrante, depolveratori della sabbia, raffreddatori, unità di miscelazione), e depolverare le emissioni, in accordo con i livelli di emissione associate alle BAT; se	Tutte le zone di distaffatura sono aspirate ma le polveri non sono recuperabili ma destinate a smaltimento definitivo	Applicata

<p>sussistono idonee condizioni di mercato, le polveri di abbattimento possono trovare un riutilizzo all'estero. Per quanto riguarda le parti fini aspirate nelle diverse postazioni del ciclo di lavorazione e di recupero (distaffatura, dosaggio e movimentazione), le BAT sono rappresentate dalle tecniche che ne consentono il reimpiego nel circuito delle terre.</p>		
<p>Utilizzare tecniche di recupero delle terre. Le aggiunte di sabbia nuova dipendono dalla quantità di anime presenti e dalla loro compatibilità con le tecniche di recupero impiegate. Per le sole terre a verde, la percentuale di recupero raggiungibile è del 98%. Sistemi con elevate percentuali di anime con leganti incompatibili con il sistema di recupero, possono raggiungere percentuali di riutilizzo fra il 90 e il 94%</p>	<p>Attualmente sono riutilizzate circa il 90-95% delle anime.</p>	<p>Applicata</p>
<p>Formatura chimica <i>Vengono utilizzati vari processi, ciascuno dei quali impiega specifici tipi di leganti. Ogni processo presenta specifiche proprietà ed applicabilità; tutti possono essere considerate BAT se vengono impiegati secondo le buone pratiche discusse inerenti i controlli di processo e le tecniche di captazione delle emissioni per minimizzarne i livelli.</i></p>	<p>Le anime non si preparano internamente all'azienda ma si acquistano già pronte</p>	<p>Non applicabile</p>
<p>Utilizzo di intonaci refrattari a base di acqua, in sostituzione degli intonaci con solvente ad alcol, per la verniciatura di forme ed anime nelle fonderie con produzioni di media e grande serie.</p>	<p>Le anime non si preparano internamente all'azienda ma si acquistano già pronte, verniciate da ditte esterne con vernici a base acqua</p>	<p>Applicata</p>
<p>Le BAT hanno come obiettivo la minimizzazione della quantità di sabbia avviata alla discarica, utilizzando sistemi di rigenerazione e/o di riutilizzo. Nel caso di rigenerazione, si</p>	<p>le sabbie vengono riutilizzate in minima percentuale nel reintegro della mescolazione della sabbia.</p>	<p>minimamente applicabile in quanto non è prevista all'interno dell'azienda l'attività di animisteria che consentirebbe il riutilizzo delle sabbie.</p>

applicano le seguenti condizioni:		
Miscele di terra a verde e sabbie con leganti organici, vengono rigenerate utilizzando processi di recupero meccanico-termicomeccanico, sfogliatura per abrasione o pneumatica. La sabbia recuperata può essere riutilizzata per la produzione di anime nella misura dal 40 al 100%, e per la produzione di forme nella misura dal 90 al 100%.	Non applicabile direttamente ma le sabbie sono inviate a filiera del recupero per la produzione di nuove anime o altre attività	
Colata, Raffreddamento e Distaffatura Le fasi di colata, di raffreddamento e di distaffatura producono emissioni di polveri, SOV ed altri composti organici. In queste fasi le BAT sono:		
Nelle linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte Racchiudere le postazioni di distaffatura/serratura, e trattare le emissioni utilizzando cicloni, associati a sistemi di depolverazione ad umido o a secco	Tutti gli staffatori sono aspirati con sistema di abbattimento dei fumi con filtri a maniche processo a secco	applicata
Finitura dei getti		
Captazione e trattamento mediante l'impiego di sistemi a secco od ad umido, delle emissioni prodotte nelle fasi di taglio dei dispositivi di colata, di graniglia tura e sbavatura dei getti	Le emissioni relative sono captate e trattate con filtri a secco	applicata
Acque di scarico		
separazione delle diverse tipologie di acque reflue	Si: effettuato dall'azienda	applicata: sono separate le linee delle acque bianche e nere
massimizzare i ricircoli interni delle acque di processo, ed il loro riutilizzo multiplo	Si: già predisposto con il riciclo	applicata: effettuate per le acque di raffreddamento
trattamento utilizzando opportune tecniche, di tutte le acque dei processi di depurazione delle emissioni e, in generale, di tutte le acque reflue	Non necessario	non applicabile
Riduzione del rumore		
sviluppo ed implementazione di tutte le strategie di riduzione del rumore utilizzabili, con misure generali o specifiche;	Presenza di cabine di insonorizzazione installate nei principali impianti di aspirazione con emissione in atmosfera	applicata: la documentazione prodotta evidenzia che i limiti d'immissione assoluti e differenziali sono rispettati

utilizzo di sistemi di chiusura ed isolamento delle unità e fasi lavorative con produzione di elevati livelli di emissione sonora, quali i distaffatori.	Presenza di cabine di insonorizzazione installate nei principali impianti di aspirazione con emissione in atmosfera	applicata
Riduzione delle emissioni fuggitive		
Le BAT in questo caso riguardano le emissioni non prodotte direttamente nel processo produttivo ma in sezioni di impianto che ad esso sono connesse, come ad esempio gli stoccaggi e la movimentazione dei materiali. Le indicazioni riguardano in questo caso i provvedimenti preventivi e tutti gli accorgimenti da mettere in atto sistematicamente.	L'implementazione delle aspirazioni riduce la possibilità di emissioni fuggitive	applicata
Gestione ambientale		
Un numero di tecniche di GA, sono considerate come BAT. Lo scopo, come il livello di dettaglio e la natura dei SGA sono correlati con la natura, la dimensione e la complessità degli impianti e con il relativo impatto sull'ambiente. Le BAT consistono nell'adottare e nell'implementare un sistema di gestione dell'ambiente (SGA) con riferimento al caso specifico, che incorpori le seguenti attività:	Vedi politica ambientale della azienda. L'azienda è in possesso di certificazione ISO 14001	applicata: l'azienda applica attualmente un SGA ed è in possesso di certificazione ISO 14001:2015

BRef efficienza energetica

In merito alla posizione dell'azienda in confronto alle migliori tecniche disponibili previste dal BRef trasversale sull'efficienza energetica approvato a febbraio 2009, l'azienda riporta la situazione attuale e afferma che non si rende necessario nessun adeguamento. E' in possesso della Certificazione UNI:EN:ISO14001:2015 attraverso la quale è stato possibile formulare un sistema di gestione dell'efficienza energetica, anche per correlare l'efficienza energetica ai costi di produzione e tendere verso una reale sostenibilità.

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) Il previsto impianto di aspirazione sul forno di colata dovrà essere realizzato entro il 31/10/2022, dandone comunicazione ad ARPAE.
- 2) Deve essere comunicata ad Arpae l'avvenuta installazione dello scambiatore di calore nella centrale termica e tubazione per recuperare il calore dell'acqua di raffreddamento, in applicazione della MTD specifica.
- 3) Deve essere comunicata ad Arpae l'avvenuta installazione delle nuove isole robotizzate di sbavatura.

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 DGR 2306/2009.

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.
- 3) Deve essere effettuata la sorveglianza radiometrica indicata dal D.Lgs 101/2020, sui seguenti materiali:
 - "materiali metallici di risulta": rottami costituiti da scarti di lavorazioni in metallo industriali o artigianali o provenienti da cicli produttivi o di consumo, ovvero parti in metallo derivanti dallo smantellamento di installazioni industriali, che possono essere fusi nell'ambito delle attività siderurgiche e metallurgiche;
 - "rottami metallici": materiali in metallo che soddisfano i requisiti delle materie prime seconde o che cessano di essere rifiuti, che possono essere fusi nell'ambito delle attività siderurgiche e metallurgiche, nonché i rifiuti in metallo da sottoporre ad operazioni di recupero per essere utilizzati nell'ambito di attività siderurgiche e metallurgiche,
 mediante il controllo in ingresso, allo scopo di rilevare la presenza di livelli anomali di radioattività, registrando i dati riscontrati come indicato nel Piano di monitoraggio e controllo. In caso di presenza di livelli anomali di radioattività dovrà essere rispettato quanto previsto dal decreto medesimo.

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)

P.to emissione	Provenienza	Portata Nmc/h	Impianto di abbattimento	Inquinante	Conc limite mg/Nmc	Durata h/d	Periodicità autocontrolli
E1	Colata e distaffatura linea 2 + molazza reparto terre + granigliatrice	200.000	FT	Polveri totali	9	14	Semestrale, Trimestrale per polveri totali
				Silice libera cristallina	0,8		
				CO	80		
				Fenoli	4		
				Formaldeide	2		

	a passaggio			IPA*	0,01			
				COV NM(come C-TOT)	90			
				Ammoniaca	14			
E2	Granigliatrice a tappeto, granigliatrice a grappolo, raffreddatore terre 2 bruciatori asciugatura terre da 175 kW cad	54.000	FT	Polveri totali	9	O ₂ rif. = 3%	14	Semestrale
				Silice libera cristallina	1			
				NOx come NO ₂	350			
				SOx come SO ₂	35* *			
E3	Forni fusione + aspirazione colata e scorifica + bruciatore 438 kW + saldatura	100.000	FT	Polveri totali	7	O ₂ rif. = 3%	24	Semestrale
				Metalli (Cd, Ni, Pb, As, Cu, Cr, Zn)	5			
				COVNM (come C-TOT)	70			
				NOx come NO ₂	350			
				SOx come SO ₂	35* *			
E8	Sfiato silos stoccaggio premiscelato	1.200	FT	Polveri totali	5	1	/	
				Silice libera cristallina	0,5			
E11	Modelleria	5.000	FT	Polveri totali	10	saltuario	Annuale	
E12	Sfiato silos stoccaggio polveri	1.200	FT	Polveri totali	5	1	/	
E13	Isole 1 e 2 robotizzate sbavatura	20.000	FT	Polveri Totali	9	24	Annuale	

*sommatoria IPA cancerogeni

**il limite di emissione si considera rispettato nel caso di impiego come combustibile di gas metano

La data ultima di messa a regime delle emissioni E1-E2-E3 (anche dopo installazione aspirazione colata e scorifica) -E13 è il 31-10-2022.

Per le suddette emissioni dovranno essere espletate le procedure previste dall'art.269 comma 6) del D. Lgs. del 3 Aprile 2006 n.152: terminati i lavori di installazione, comunicazione della messa in esercizio dell'impianto almeno 15 giorni prima a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.

Entro 30 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno essere trasmessi a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati delle analisi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, effettuate tramite l'esecuzione di 3 prelievi.

Qualora la ditta non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogato, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE – SAC di Reggio Emilia, di 1 anno a condizione che la ditta dia preventiva comunicazione a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte di stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

- 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	Metodi
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	<ul style="list-style-type: none"> · UNI EN ISO 16911-1:2013 (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); · UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri totali (PTS) o materiale particellare	<ul style="list-style-type: none"> · UNI EN 13284-1:2017 ; · UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); · ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)
Silice cristallina(SiO ₂) libera	UNI 11768:2020
Metalli	<ul style="list-style-type: none"> · UNI EN 14385:2004 ; · ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; · US EPA Method 29
Formaldeide	<ul style="list-style-type: none"> · US EPA Method 323; · US EPA 316; · US EPA-TO11 A (**); · NIOSH 2016 (**);

	<ul style="list-style-type: none"> · UNI CEN/TS 17638:2021
Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)	<ul style="list-style-type: none"> · ISO 11338-1 e 2:2003 (*); · Campionamento UNI EN 1948-1 + analisi ISTISAN 97/35; · DM 25/08/2000 n. 158 All. 3 (ISTISAN 97/35)
CO	<ul style="list-style-type: none"> · UNI EN 15058:2017; · ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)
Fenoli	<ul style="list-style-type: none"> · Campionamento US EPA CTM-032 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270; · Campionamento UNI 10787 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270; · UNICHIM 504:1980 (**); · OSHA 32 (**); · NIOSH 2546 (**);
COV espressi come COT	UNI EN 12619:2013
Ammoniaca	<ul style="list-style-type: none"> · US EPA CTM-027; · UNI EN ISO 21877:2020
Ossidi di Azoto (NOx) espressi come NO2	<ul style="list-style-type: none"> · UNI EN 14792:2017 (*); · ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); · ISO 10849 (metodo di misura automatico); · Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
<p>(**) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi pertanto potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati; laddove non siano disponibili metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati, invece, potranno essere utilizzati metodi adeguati ad emissioni assimilabile ad aria ambiente, adottando gli opportuni accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione</p>	

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 annotati su apposito registro con pagine numerate e bollate da Arpae e tenuto a disposizione della suddetta Agenzia Regionale e degli altri organi di controllo competenti. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad Arpae entro 24 ore dall'accertamento

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) 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.

12) 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.

13) 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.

14) Deve essere presente e mantenuto efficiente un dispositivo di misura con registrazione giornaliera della differenza di pressione tra monte e valle dei filtri fumi di E1, E2, E3. Le annotazioni su apposito registro avranno frequenza giornaliera e saranno conservate a disposizione degli Organi controllo. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.

15) Per l'emissione E3, quando non è svolta l'attività di saldatura (saltuaria), dovrà essere chiusa la tubazione di aspirazione, mediante il sistema di chiusura manuale installato, al fine di evitare la diluizione della concentrazione degli inquinanti emessi dalle normali attività di fusione, colata e scorifica.

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)

Tabella B)

Provenienza	Inquinante	Concentrazioni limite	Periodicità Autocontrolli
S2 Scarico acque di prima pioggia	pH	5,5-9,5	semestrale
	Idrocarburi totali	5 mg/l	
	Solidi sospesi	80 mg/l	
	COD	160 mg/l	
	Ferro	2 mg/l	

2) E' vietato lo scarico delle acque reflue industriali provenienti dalla piazzola esterna di lavaggio dei carrelli, che dovranno essere riciclate nel ciclo produttivo, secondo quanto dichiarato dall'azienda.

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

4) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche, acque di prima pioggia e dell'impianto di sollevamento delle acque reflue domestiche.

5) I contatori devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione agli Enti di controllo. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, si dovrà fornire una stima dei dati richiesti, illustrandone le modalità di calcolo.

6) 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.

7) Devono essere svolte periodiche manutenzioni dell'impianto di raccolta e trattamento delle acque di prima

pioggia, dal Gestore o da ditta specializzata adottando una check list di verifica secondo il manuale di uso e manutenzione dell'impianto, in cui devono essere inserite le verifiche di funzionalità della pompa e del sensore. Detti controlli devono essere registrati, visionabili dagli agenti accertatori ed essere inseriti nel piano di monitoraggio.

8) Per gli autocontrolli periodici deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore. o della durata dello scarico, se di tempo inferiore alle tre ore. Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere compilato un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.

9) 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.

10) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, deve informare tempestivamente Arpae Distretto Reggio Emilia e adottare le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità.

11) Nelle aree esterne dello stabilimento devono essere evitati imbrattamenti delle superfici che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.

12) Nel report annuale occorre relazionare sul bilancio idrico aziendale riferito alla situazione dell'anno precedente che contempli gli emungimenti dalle fonti di approvvigionamento autonomo e pubblico acquedotto, le acque utilizzate nel processo, le acque riciclate e le perdite per evaporazione.

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) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.

4) 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.

5) 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.

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

7) 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.

8) 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.

9) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di

pavimentazione impermeabile.

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

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

12) Qualora la ditta intenda classificare come sottoprodotti gli attuali rifiuti codici EER 100908 (forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07), essi dovranno essere accumulati e stoccati in modo separato rispetto ai rifiuti.

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.

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

3) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee, deve essere eseguito un monitoraggio delle stesse da effettuarsi annualmente, nel periodo di Aprile-Maggio, nel pozzo aziendale con la ricerca dei seguenti parametri: idrocarburi totali, Cr tot, Cd, Cu, Ni, Zn.

D2.9 EMISSIONI SONORE

1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti presso il confine di proprietà e differenziali presso i recettori sensibili 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.

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 ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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 antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

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 manutenzionare con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

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.

Indicatore	Unità di misura
Fattore di emissione polveri totali - Quantità di polveri emesse /prodotto finito	g/t prodotto finito
Consumo idrico specifico	m ³ annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per t di prodotto finito	Smc/t – Kwh/t metallo fuso
Consumo specifico energia elettrica per forno	per ogni forno: Kwh energia /t metallo fuso
Quantità di rifiuti prodotti di codice 100903 100908 smaltiti per t di prodotto finito	t/anno smaltiti/ t prodotto finito
Quantità di rifiuti prodotti di codice 100903 smaltiti per t di prodotto finito	t/anno smaltiti/ t prodotto finito
Numero di reclami per emissioni diffuse	n°/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno
Volume acque reflue dello stabilimento riciclate e percentuale di ricircolo	m ³ annui e %

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.

TABELLA A - PIANO DI MONITORAGGIO DITTA IRONCASTINGS SPA

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo		Note
				Gestore	Autorità di controllo	
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materiale ferroso da fondere	Qualità e quantità e documentazione	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	mensile	verifica delle registrazioni	
	Sorveglianza radiometrica come previsto alla prescrizione n. 3 del paragrafo D2.3 CONDIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DELL'IMPIANTO. Applicazione obblighi normativi in caso di presenza livelli anomali di radioattività	Strumentazione di controllo radiazioni ionizzanti	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Ad ogni ingresso	verifica delle registrazioni	
	Composizione della carica di fusione	Concentrazione e quantità	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Ad ogni variazione di prodotto	verifica delle registrazioni	
	temperature forni fusori	Continua	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	In caso di variazioni significative per la produzione	verifica delle registrazioni	
	Aree di stoccaggio e gestione materie prime	Controllo visivo della corretta gestione dell'area di stoccaggio e dei contenitori	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Trimestrale	ispezione e verifica delle schede di registrazione	
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni E1-E2-E3-E11-E13	Portata e concentrazioni di inquinanti come da Tab. A del paragrafo D2.4	Cartaceo dei verbali di prelievo, rapporti di prova e registro degli autocontrolli	Come da Tab. A del paragrafo D2.4	esame dei rapporti di prova di autocontrollo aziendale	
	ΔP dei filtri a maniche E1-E2-E3	In continuo	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Settimanale	verifica delle registrazioni	

	Sistemi di aspirazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Trimestrale	ispezione e verifica delle registrazioni	
	Emissioni diffuse da materiale polverulento	Verifica fasi di movimentazione e stoccaggio materie prime e viabilità interna - procedure operative interne di pulizia	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Periodica secondo procedure operative interne	ispezione e verifica delle registrazioni	
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Prelievo delle acque di pozzo	Contatore volumetrico	Registro cartaceo delle misure	Annuale	verifica volumi prelevati	
	Prelievo da acquedotto	Contatore volumetrico	Raccolta delle fatture emesse dall'Ente gestore dell'acquedotto.	Annuale	verifica volumi prelevati	
	Scarico acque prima pioggia	Analisi chimica e fisica degli inquinanti come da Tab. B del paragrafo D2.5	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Come da Tab. B par. D2.5	esame dei rapporti di prova degli autocontrolli e su prelievo ARPA	
	Efficienza dell'impianto di depurazione	Attività di manutenzione ordinaria (interna alla Azienda) e straordinaria (ditta terza)	Scheda cartacea/elettronica relativa agli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria	Attività di verifica ordinaria: mensile. Attività straordinaria: Trimestrale	verifica delle registrazioni	
EMISSIONI SONORE	Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	Scheda/registro cartaceo	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Semestrale	verifica delle registrazioni	
	Impatto acustico presso recettori limitrofi	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici presso i ricettori individuati	Quinquennale	verifica degli eventuali esiti dei rilievi fonometrici effettuati dalla Azienda	
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.	Settimanale	verifica delle registrazioni e corrispondenza	

					con i formulari di carico e scarico	
	Procedure di gestione interna dei rifiuti	Controllo visivo della corretta gestione dei rifiuti in stoccaggio	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Trimestrale	ispezione ARPA e verifica delle registrazioni aziendali	
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque di pozzo come da prescrizione 4 del paragrafo D2.8	Rapporti di prova	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Annuale	verifica delle registrazioni	
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica	Contatore generale	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale	verifica delle distinte di consumo	
	Consumo di energia elettrica	Contatori parziali sui forni)	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Annuale	verifica delle registrazioni aziendali	
	Consumo di energia termica	Contatore volumetrico di gas metano	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale	verifica delle distinte di consumo	
RELAZIONE ANNUALE	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'Azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione sul monitoraggio Aziendale	Annuale	Annuale con verifica sulla completezza e sui risultati del monitoraggio Aziendale	

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