

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-2811 del 31/05/2023
Oggetto	OGGETTO: D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. art. 29-nonies - ANOFOR S.r.l., con sede legale ed installazione in Via Ansaldo n. 6 in Comune di Forlì - Modifica non sostanziale di AIA.
Proposta	n. PDET-AMB-2023-2904 del 31/05/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena
Dirigente adottante	TAMARA MORDENTI

Questo giorno trentuno MAGGIO 2023 presso la sede di P.zza Giovan Battista Morgagni, 9 - 47121 Forlì, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena, TAMARA MORDENTI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. art. 29-nonies - ANOFOR S.r.l., con sede legale ed installazione in Via Ansaldo n. 6 in Comune di Forlì - Modifica non sostanziale di AIA.

LA DIRIGENTE

Visti:

- il D.Lgs. n. 152/06 "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio di AIA;
- la L.R. n. 13/2015 con cui la Regione Emilia-Romagna ha disciplinato il riordino e l'esercizio delle funzioni in materia di Ambiente ed Energia, stabilendo che le funzioni svolte su delega regionale dalle Province fino al 31/12/2015 debbano essere esercitate dalla medesima Regione per il tramite di Arpae che è subentrata nella titolarità dei procedimenti autorizzatori a far data dal 01/01/2016;
- la Delibera di Giunta Regionale n. 1795 del 31 ottobre 2016 *"Approvazione della Direttiva per svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015. Sostituzione della Direttiva approvata con DGR n. 2170/2015"*;
- la Det. Reg. n. 5249 del 20/04/2012 che rende obbligatorio l'uso del portale IPPC-AIA per la trasmissione tramite procedura telematica delle istanze relative ai procedimenti di autorizzazione integrata ambientale;
- la Delibera della Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 relativa ai rapporti tra SUAP e AIA;

Premesso che con Delibera di Giunta della Provincia di Forlì-Cesena n. 531 del 18/12/2012 protocollo n. 116059/2012 è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla ANOFOR S.r.l. con sede legale ed installazione in Via Ansaldo n. 6 - Forlì per la prosecuzione dell'attività di trattamento superficiale di metalli mediante processi elettrolitici di cui al p.to 2.6 dell'Allegato VIII del D.Lgs. n. 152/06 Parte II Titolo III-bis;

Vista l'istanza di modifica non sostanziale di AIA caricata sul portale IPPC-AIA in data 16/02/2023 presentata dalla ANOFOR S.r.l., acquisita al prot. n. PG/2023/29428 del 17/02/2023, inerente l'intervento relativo al ripristino della colorazione bronzo con processo a cobalto/permanganato;

Dato atto che tale richiesta è stata sottoposta a Valutazione Ambientale Preliminare e la Regione Emilia-Romagna con nota del 20/01/2023 ha comunicato che il progetto rientra nella tipologia di cui all'art.6, comma 9 bis del D.Lgs. n. 152/06 e che lo stesso non necessita di essere sottoposto a verifica di assoggettabilità a VIA (screening);

Dato atto che il procedimento di modifica ha avuto il seguente iter istruttorio:

- con nota prot. n. PG/2023/33271 del 24/02/2023 è stato comunicato agli Enti coinvolti nel procedimento l'accoglimento della domanda di modifica non sostanziale sopra descritta, ricadente nella fattispecie di modifica non sostanziale, ma soggetta ad aggiornamento di AIA ed è stato richiesto il parere di competenza agli stessi Enti;
- con nota prot. n. PG/2023/33275 del 24/02/2023 è stato chiesto al ST di questa Agenzia il parere istruttorio per la modifica di AIA sopra descritta;
- con nota prot. n. PG/2023/43999 del 13/03/2023 l'Azienda USL ha inviato una richiesta integrazioni;
- con nota prot. n. PG/2023/47360 del 16/03/2023 HERA S.p.A ha inviato una richiesta

integrazioni;

- con nota prot. n. PG/2023/47703 del 16/03/2023 questo SAC ha inviato una richiesta integrazioni alla ANOFOR S.r.l.;
- con nota prot. n. PG/2023/49461 del 21/03/2023 il ST di questa Agenzia ha inviato una richiesta integrazioni;
- con nota prot. n. PG/2023/50401 del 22/03/2023 questo SAC ha inoltrato alla ANOFOR S.r.l. una integrazione alla richiesta integrazioni di cui al prot. n. PG/2023/47703 del 16/03/2023, contenente ulteriori richieste pervenute dal ST di questa Agenzia;
- con nota prot. n. PG/2023/66264 del 14/04/2023 la ANOFOR S.r.l. ha inviato le integrazioni;
- con nota prot. n. PG/2023/66767 del 17/04/2023 questo SAC ha inviato agli Enti le integrazioni acquisite da parte della ditta;
- con nota prot. n. PG/2023/87318 del 18/05/2023 l'Azienda USL della Romagna ha inviato parere favorevole con prescrizioni, di cui si riporta un estratto:

“ Dato atto che la ditta ANOFOR srl ha presentato una relazione relativa alla sostituzione delle sostanze inquinanti classificate come cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione (rif. comma 7 bis dell'art. 271 del D.Lgs. 152 e s.m.i) e che in detta relazione la ditta ha valutato come inefficiente il processo con una diversa tecnologia (a base di rame e selenio in elettrocolorazione), tenuto conto della esigenza di mantenere il livello di esposizione dei lavoratori al più basso valore tecnicamente possibile, per quanto di competenza UOPSAL si esprime PARERE FAVOREVOLE alle seguenti condizioni:

- 1) *che venga aggiornato il documento di valutazione del rischio prima dell'avvio delle lavorazioni con il “cobalto acetato” e che la stessa valutazione venga effettuata nuovamente trascorsi tre anni dall'aggiornamento effettuato in occasione della modifica attuale (rif. comma 5 Art. 236 D.Lgs 81/2008);*
 - 2) *che il documento di valutazione del rischio aggiornato venga sottoposto al medico competente per una valutazione ed un aggiornamento dei protocolli sanitari, al fine di effettuare una sorveglianza sanitaria adeguata al previsto utilizzo delle sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione;*
 - 3) *che gli impianti di aspirazione localizzata siano progettati, realizzati e mantenuti in efficienza in modo da catturare gli inquinanti il più vicino possibile alla sorgente di emissione, prima che essi attraversino la zona di respirazione dei lavoratori; idonea soluzione per provvedere alla progettazione e installazione degli impianti di aspirazione suddetti è rappresentata dall'adozione di quanto indicato nella pubblicazione “Scheda tecnica n. 6” della Regione Emilia Romagna - Assessorato alla Sanità “Ventilazione e depurazione dell'aria negli ambienti di lavoro - Impianti di ventilazione nel comparto galvaniche” - edita nel settembre 1996;*
 - 4) *che durante le pause delle lavorazioni e fuori dall'orario di lavoro, al fine di evitare le emissioni di agenti cancerogeni o mutageni nell'aria, vengano installati idonei sistemi di chiusura delle vasche mediante sistemi fissi (es. coperchi o teloni di idoneo spessore e materiale) destinati ad impedire la fuoriuscita di emissioni, odori o esalazioni all'interno e/o all'esterno del perimetro aziendale; in alternativa i sistemi di aspirazione localizzata dovranno essere mantenuti sempre in funzione;*
- con nota prot. n. PG/2023/90132 del 23/05/2023 il Servizio Territoriale di questa Agenzia ha inviato il parere istruttorio (favorevole, con prescrizioni);
 - con nota prot. n. PG/2023/93224 del 29/05/2023 HERA S.p.A ha inviato il parere (favorevole) di cui si riporta un estratto:

“Considerato che l'acetato di cobalto è una sostanza classificata pericolosa ai sensi delle disposizioni (CE) 1272/2008 (CLP) e pertanto si ritiene di fissare un limite massimo di emissione per il parametro Cobalto, anche se non previsto dalla Tabella 3 All.5 D.Lgs. 152/06.

Si emette, per quanto di competenza, PARERE FAVOREVOLE al rilascio dell'atto autorizzativo ai sensi del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., con le seguenti prescrizioni:

- 1) *E' ammessa la sostituzione del processo di colorazione con utilizzo di prodotti a base di rame e selenio con il processo di colorazione ad Acetato di Cobalto e Permanganato di potassio.*

2) Lo scarico deve rispettare i limiti di emissione indicati nella Tabella 1 All. C Regolamento del Servizio Idrico Integrato ad eccezione dei parametri per i quali valgono i seguenti limiti di emissione:

Cromo Totale ≤ 2 mg/l;

Nichel ≤ 2 mg/l;

Piombo ≤ 0,2 mg/l;

Rame ≤ 0,1 mg/l;

Zinco ≤ 0,5 mg/l;

Cobalto ≤ 0,02 mg/l.

3) Entro due mesi dal rilascio dell'atto di modifica dovrà essere presentata la Tavola 5, planimetria delle reti fognarie dell'intero stabilimento con integrazione del lay-out interno, delle vasche di trattamento e di tutte le reti fognarie.

4) Per quanto non espressamente indicato si rimanda all'atto autorizzativo vigente Del. n. 531 del 18.12.2012 e s.m.i. “

Vista la Deliberazione della Giunta Regionale del 27 Dicembre 2021 n. 2291 “Approvazione della deliberazione del Direttore Generale Arpae n. 130/2021 “Revisione dell’assetto organizzativo generale dell’Agenzia per la prevenzione, l’ambiente e l’energia dell’Emilia - Romagna (Arpae) di cui alla D.D.G. n. 70/2018” e s.m.i.;

Vista la Deliberazione del Direttore Generale di Arpae DEL-2022-107 del 30/08/2022 con la quale è stato conferito l’incarico Dirigenziale di Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena Area est;

Vista la D.D.G. n. 14/2023, avente ad oggetto “Direzione Generale. Approvazione “Disciplina in materia di istituzione, graduazione, conferimento e revoca degli incarichi di funzione in Arpae Emilia-Romagna”. Approvazione revisione incarichi di funzione”;

Dato atto che nei confronti della sottoscritta non sussistono situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90, in riferimento al presente procedimento di diffida;

Dato atto che il Responsabile di Procedimento Dott. Luca Balestri, in riferimento al medesimo procedimento di diffida, nella proposta di provvedimento ha attestato l'assenza di conflitto di interesse, anche potenziale, ai sensi dell'art. 6 bis della L. n. 241/1990 come introdotto dalla Legge n. 190/2012;

Tutto ciò premesso su proposta del Responsabile del Procedimento;

DETERMINA

1. di **approvare** la modifica non sostanziale di AIA di cui alla Delibera di Giunta della Provincia di Forlì-Cesena n. 531 del 18/12/2012 protocollo n. 116059/2012 e s.m.i. relativa all’intervento di ripristino della colorazione bronzo con processo a cobalto/permanganato, presentata dalla ANOFOR S.r.l. per il sito produttivo ubicato in Via Ansaldo n. 6 in Comune di Forlì; in particolare saranno sostituite le seguenti Sezioni dell’AIA n. 531 del 18/12/2012 e s.m.i.:

- al § **C1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico**

- viene aggiornato il p.to “Ossidazione anodica di profilati in alluminio”;
- viene sostituita la Tabella 1 “Successione vasche e sostanze chimiche impiegate”;
- viene sostituito il p.to “Verniciatura elettrostatica a polvere” con il p.to “Verniciatura elettrostatica di profilati in alluminio”;
- viene sostituito lo schema a blocchi, come segue:
 - **Ossidazione anodica di profilati in alluminio**

I profilati da anodizzare arrivano in stabilimento su pallets in legno e allocati su apposite

bilancelle mediante filo in alluminio. Il processo che non prevede pretrattamenti meccanici preliminari, avviene mediante immersione dei profilati in una serie di vasche in successione contenenti soluzioni di apposite sostanze chimiche e si articola in

- Brillantatura,
- Sgrassaggio acido con acido nitrico (senza sottoporre i pezzi a corrente elettrica continua),
- Decapaggio (o sgrassaggio basico),
- Anodizzazione in acido solforico con processo elettrolitico,

Eventuali colorazioni richieste vengono effettuate con:

- Elettrocolorazione in cui viene inserito nel poro dell'ossido un sale di stagno

Oppure con:

- Bronzatura utilizzando passaggi in cobalto acetato e permanganato di potassio

Segue poi la fase di chiusura del poro dell'ossido anodico in due modalità possibili:

- Fissaggio a caldo utilizzando Hardwall MTS-VF
- Fissaggio a freddo utilizzando Hardwall 3 super

Tutti i passaggi sono sempre seguiti da lavaggi e l'acqua delle vasche di lavaggio sono rinnovate di continuo e scaricate completamente.

I profilati vengono poi imballati e preparati al trasporto.

Si riporta di seguito lo schema aggiornato del processo dell'impianto di anodizzazione.

Tabella 1 "Successione vasche e sostanze chimiche impiegate"					
Vasca n.	Tipo lavorazione	Agenti chimici impiegati	Conc.	Temp.	Tensione
1	Brillantatura	Naburex KLT 125	10g/l	50°C	/
2	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
3	Sgrassaggio acido	Acido nitrico HNO ₃	90-100 g/L	ambiente	/
4	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
5	Sgrassaggio basico	idrossido di sodio NaOH	20-40 g/L	40°C	/
6	Satinatura (2 posizioni)	idrossido di sodio NaOH	50 g/L	60°C	/
		MG31	Tracce		
7	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
8	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
9	Trattamento in acido nitrico	Acido nitrico HNO ₃	80-85 g/L	ambiente	/
10	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
11	Ossidazione 1	Acido solforico H ₂ SO ₄	180-200 g/L	ambiente	15-16 volt cc
12	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/

Tabella 1 "Successione vasche e sostanze chimiche impiegate"

Vasca n.	Tipo lavorazione	Agenti chimici impiegati	Conc.	Temp.	Tensione
13	Ossidazione 2	Acido solforico H_2SO_4	180-200 g/L	ambiente	15-16 volt cc
14	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
15	Ossidazione 3	Acido solforico H_2SO_4	180-200 g/L	ambiente	15-16 volt cc
16	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
17	lavaggio (3 posizioni)	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
18	Elettrocolorazione	Solfato di Stagno $SnSO_4$	13-15 g/L	ambiente	18 volt cc
		Cover mix	Tracce		
		Acido solforico H_2SO_4	15-18 g/L		
19	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
20	Neutralizzazione	Bicarbonato di sodio $NaHCO_3$	20 g/L	ambiente	/
21	Precolorazione bronzo	Cobalto acetato $(CH_3COO)_2Co \cdot 4H_2O$	4-6 g/L	ambiente	/
22	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
23	Colorazione bronzo	Permanganato di potassio $KMnO_4$	3-4 g/L	ambiente	/
24	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/
25	lavaggio	Acqua demineralizzata	/	ambiente	/
26	Fissaggio a freddo	Hardvall 3 super (NiF_2)	5-6 g/L	ambiente	/
27	Fissaggio a caldo (3 posizioni)	Hardvall MTS - VF $Mg45$	5-6 g/L	80-85°C	/
28	lavaggio	Acqua di pozzo	/	ambiente	/

- Verniciatura elettrostatica di profilati in alluminio**

Se il cliente richiede la verniciatura, i profilati dopo la fase di ossidazione anodica vengono asciugati all'aria e condotti nell'impianto di verniciatura dove vengono ricoperti mediante applicazione tramite pistole con tecnologia a corona, con vernicianti in polvere, cotti in forno e imballati.

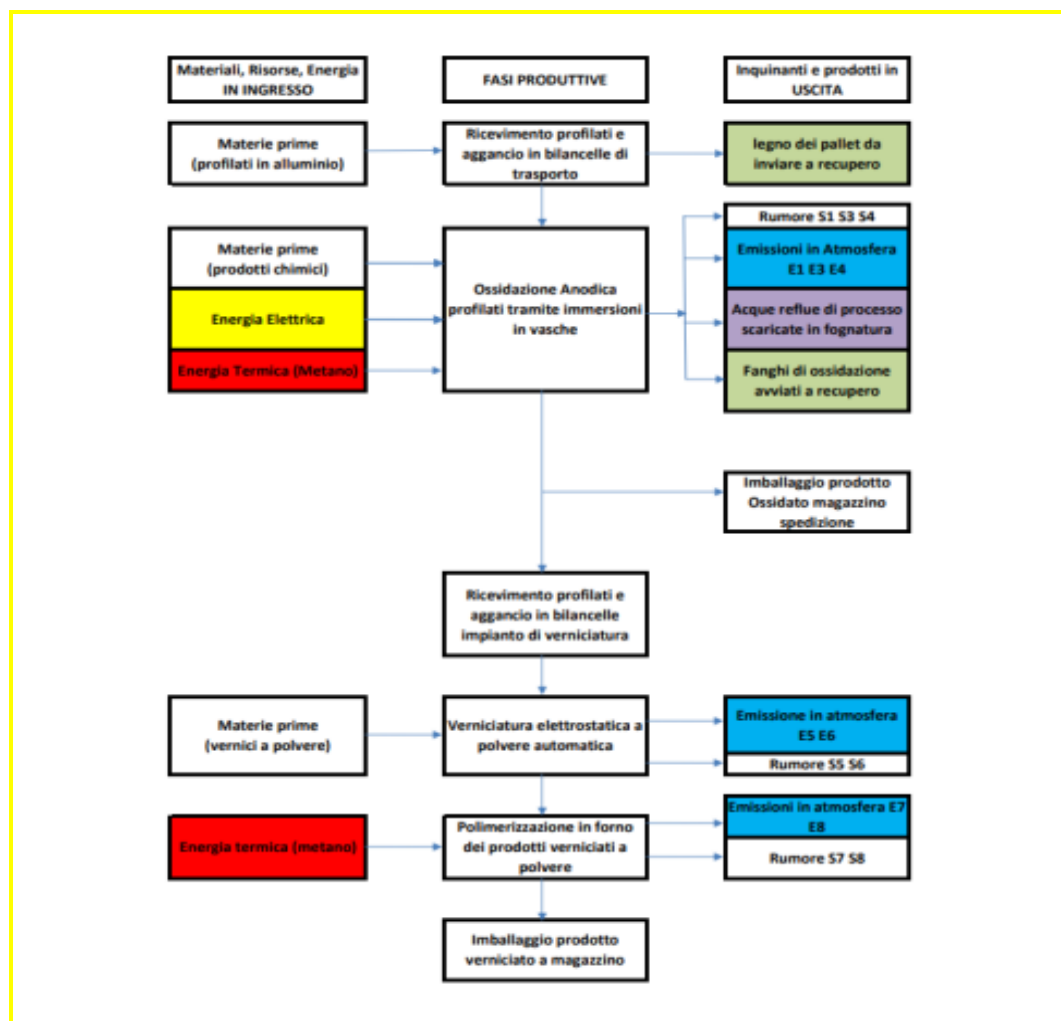
L'impianto di verniciatura a polvere è di tipo semiautomatico ed è costituito dagli elementi di seguito descritti

Sistema di trasporto dei profilati costituito da due catene a anello chiuso, movimentate da motoriduttori, alle quali sono collegate 7 bilancelle per l'aggancio dei profilati da verniciare.

Cabina di verniciatura automatica traslabile costituita da struttura autoportante in lamiera montata su carrello in profilati di acciaio che scorre su due binari fissi a pavimento

Forno di polimerizzazione dei prodotti vernicianti in polvere: le pistole spruzzatrici erogano il prodotto verniciante in polvere, che aderisce all'esterno dei profili grazie alla carica elettrostatica fornita da appositi dispositivi elettronici. Terminata la verniciatura la bilancella e i relativi profili vengono inviati al forno di polimerizzazione, posizionato al di sopra della zona di verniciatura. La temperatura di polimerizzazione all'interno del forno può variare da 180 - 210 °C, con tempi di stazionamento di circa 20 min.

Schema a blocchi delle linee di produzione



- il § **C2.4 Tutela del Suolo** viene sostituito come segue:

Costituiva elemento di criticità per la tutela del suolo la presenza di un serbatoio interrato in cui era contenuto olio BTZ, ora non più in uso. Al momento della dismissione detto serbatoio è stato oggetto di prova in pressione con metodo a ultrasuoni SDT 170 MTT per verificarne la tenuta che ha dato esito positivo.

Il serbatoio è stato successivamente lasciato in sito e riempito con cemento inertizzante.

Un'altra criticità è determinata dalla vasca interrata di 30 mc a servizio dell'impianto trattamento reflui industriali che risulta di recente installazione, sottoposto a perizia tecnica al fine di verificare l'assenza di perdite o trafileamenti in data 18/10/2011.

Costituiscono criticità per la tutela della risorsa suolo anche alcuni serbatoi per lo stoccaggio delle materie prime ed in particolare quelli relativi a:

- **Soda caustica** contenuta in un serbatoio all'interno di apposito vano aziendale e dotato di bacino di contenimento avente come base la pavimentazione del locale.
- **Acido nitrico** contenuto in un serbatoio all'interno di apposito vano aziendale e dotato di bacino di contenimento avente come base la pavimentazione del locale.
- **Acido Solforico** contenuto in un serbatoio all'interno di apposito vano aziendale e dotato di bacino di contenimento avente come base la pavimentazione del locale.
- **Acido cloridrico** contenuto in apposito contenitore in materiale plastico all'esterno, protetto dagli urti da gabbia in acciaio, dagli agenti atmosferici da una tettoia. Per evitare dispersioni alla base vi è una doppia vasca di raccolta.
- **Cobalto acetato** consegnato in sacchi ermetici, viene stoccato in apposito sito di contenimento dei prodotti chimici dotati di canalina di contenimento collegata direttamente al depuratore aziendale.
- **Permanganato di potassio** consegnato in appositi secchielli ermetici, viene stoccato in apposito sito di contenimento dei prodotti chimici dotati di canalina di contenimento collegata direttamente al depuratore aziendale.
- **Sottoprodotto costituito da soda caustica esausta** acquistato dalla Ditta "Alluminio Sammarinese S.p.A" stoccato all'interno di un contenitore in materiale plastico della capacità di 1000 litri, munito di idoneo bacino di contenimento posto sotto tettoia".

Non tutta l'area aziendale si presenta impermeabilizzata con soletta in calcestruzzo.

- al § **D.2.4 emissioni in atmosfera** vengono inserite le prescrizioni n. 12 bis, n. 12 ter, n. 12 quater e n. 12 quinquies, come segue:

12 bis. Dovrà essere aggiornato il documento di valutazione del rischio prima dell'avvio delle lavorazioni con il "cobalto acetato" e che la stessa valutazione venga effettuata nuovamente trascorsi tre anni dall'aggiornamento effettuato in occasione della modifica attuale (rif. comma 5 Art. 236 D.Lgs. n. 81/2008).

12 ter. Il documento di valutazione del rischio aggiornato, come da prescrizione precedente, dovrà essere sottoposto al medico competente per una valutazione ed un aggiornamento dei protocolli sanitari, al fine di effettuare una sorveglianza sanitaria adeguata al previsto utilizzo delle sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione.

12 quater. Gli impianti di aspirazione localizzata dovranno essere progettati, realizzati e mantenuti in efficienza in modo da catturare gli inquinanti il più vicino possibile alla sorgente di emissione, prima che essi attraversino la zona di respirazione dei lavoratori; idonea soluzione per provvedere alla progettazione e installazione degli impianti di aspirazione suddetti è rappresentata dall'adozione di quanto indicato nella pubblicazione "Scheda tecnica n. 6" della Regione Emilia Romagna - Assessorato alla Sanità "Ventilazione e depurazione dell'aria negli ambienti di lavoro - Impianti di ventilazione nel comparto galvaniche" - edita nel settembre 1996;

12 quinquies. Durante le pause delle lavorazioni e fuori dall'orario di lavoro, al fine di evitare le emissioni di agenti cancerogeni o mutageni nell'aria, dovranno essere installati idonei sistemi di chiusura delle vasche mediante sistemi fissi (es. coperchi o teloni di idoneo spessore e materiale) destinati ad impedire la fuoriuscita di emissioni, odori o esalazioni all'interno e/o all'esterno del perimetro aziendale; in alternativa i sistemi di aspirazione localizzata dovranno essere mantenuti sempre in funzione.

- al § **D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico**,

- nella prescrizione 23.b) viene aggiunto il valore limite per il cobalto: **Cobalto ≤ 0,02 mg/l**;
- viene inserita la prescrizione 23 bis, come segue:

23 bis. E' ammessa la sostituzione del processo di colorazione con utilizzo di prodotti a

base di rame e selenio con il processo di colorazione ad Acetato di Cobalto e Permanganato di potassio.

- viene inserita la prescrizione 23 ter, come segue:

23 ter. Entro due mesi dal rilascio del presente atto dovrà essere presentata la Tavola 5, planimetria delle reti fognarie dell'intero stabilimento con integrazione del lay-out interno, delle vasche di trattamento e di tutte le reti fognarie.

- viene inserita la prescrizione 23 quater, come segue:

23.quater Il Gestore dovrà effettuare i controlli all'ingresso ed all'uscita dell'impianto di depurazione con la periodicità e per i parametri indicati nelle Tabelle 6 e 8 del paragrafo D3.2.5 del PMeC. A seguito della reintroduzione della colorazione con processo cobalto/permanganato è inserito il monitoraggio del parametro cobalto.

- al § **D2.6 emissioni nel suolo**, viene aggiunto un periodo alla prescrizione n. 26 che diventa come segue:

26. Il Gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato delle vasche, dei bacini di contenimento delle reti fognarie, effettuando ogni 5 anni prove di tenuta, ad opera di ditta specializzata, delle vasche dell'impianto di depurazione e delle linee fognarie.

- al § **D3.2.1** Monitoraggio e controllo Materie prime, viene sostituita la Tabella 1, come segue:

Denominazione materia prima	Fase/Linea di trattamento	Stato Fisico	Quantità (t/anno)	Frequenza della registrazione dei dati	Modalità di registrazione
.....				ad ogni acquisto	su supporto informatico da trasmettere nel Report annuale
.....					
.....					

Note di compilazione: elencare tutte le materie prime consumate e specificare per ognuna la fase/linea di trattamento (compreso impianto di depurazione) in cui è utilizzata, lo stato fisico, il quantitativo annuo consumato, ecc.

- al § **D3.2.5** Monitoraggio e controllo scarichi:
 - nella Tabella 6 e nella Tabella 8 viene aggiunto il parametro "Co" (cobalto) nelle relative colonne dei "Parametri" da monitorare;
 - viene sostituita la Tabella 9, come segue:

PARAMETRI	UNITA' DI MISURA	METODO ANALITICO
pH	--	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003
Temperatura	°C	APAT IRSA 2100
Colore	--	APAT IRSA 2020
COD (come O ₂)	mg/l	ISO 15705:2002
Solidi sospesi totali (SST)	mg/l	APAT IRSA 2090 B Man 29 2003 o EN 872

PARAMETRI	UNITA' DI MISURA	METODO ANALITICO
Azoto nitroso (come N)	mg/l	APAT IRSA 4050 Man 29 2003
Azoto nitrico (come N)	mg/l	APAT IRSA 4020 Man 29 2003 o UNI EN ISO 10304-1:2009
Azoto ammoniacale	mg/l	UNI 11669:2017 A o APAT IRSA 4030 C o EPA 350.2
Solfati (come SO ₄)	mg/l	APAT IRSA 4140 Metodo A APAT IRSA 4140 Metodo B APAT IRSA 4020 Man 29 2003
Fosforo totale (come PO ₄)	mg/l	APAT IRSA 4110 A2 Man 29 2003 o APAT IRSA 3010 Man 29 2003 + APAT IRSA 3020 Man 29 2003 o EN ISO 6878, EN ISO 15681-1, EN ISO 15681-2 e EN ISO 11885
Ferro	mg/l	APAT CNR IRSA 3010 Man 29 2003 APAT CNR IRSA 3160 Man 29 2003 o ISO 15587-1: 2002 + UNI EN ISO 17294-2: 2016
Alluminio	mg/l	APAT CNR IRSA 3010 Man 29 2003 APAT IRSA 3050 Man 29 2003
Rame	mg/l	APAT CNR IRSA 3010 Man 29 2003 ISO 15587-1: 2002 + UNI EN ISO 17294-2: 2016
Manganese	mg/l	APAT CNR IRSA 3010 Man 29 2003 ISO 15587 - 1 2002 UNI EN ISO 17294 -2 2016
Nichel	mg/l	APAT CNR IRSA 3010 Man 29 2003 +APAT IRSA 3050 Man 29 2003 o ISO 15587-1: 2002 + UNI EN ISO 17294-2: 2016
Cromo totale	mg/l	APAT CNR IRSA 3010 A Man 29 + APAT IRSA CNR 3020 Man 29 - EPA 3005 A + EPA 200.8 - EPA 6010 C - EPA 3005 A + EPA 6020 A
Piombo	mg/l	EPA 3010 A + EPA 6010 C
Zinco	mg/l	EPA 3005A + EPA 6020 B
Cobalto	mg/l	ISO 15587-1: 2002 + UNI EN ISO 17294-2: 2016
Tensioattivi totali	mg/l	APAT CNR IRSA 5170 B Man 29 2003 (Tensioattivi anionici) APAT CNR IRSA 5180 B Man 29 2003 (Tensioattivi non ionici)
Idrocarburi Totali	mg/l	UNI EN ISO 9377-2 2002 Man ISPRA 123/2015

- al § **D3.2.10 Verifica indicatori di performance** viene aggiunta una riga alla tabella come segue:

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE GESTORE	REPORT	
		GESTORE (rilevazione)	ARPAE (controllo)		GESTORE (rilevazione)	ARPAE (controllo)
consumo cobalto/quantità prodotto bronzato	Kg/t	Annuale	In concomitanza della visita ispettiva	Elettronica o cartacea	Annuale	In concomitanza della visita ispettiva

2. di **stabilire** che la modifica di cui sopra, comunicata dalla ANOFOR S.r.l., ricade fra quelle definite non sostanziali ai sensi di legge;
3. di **precisare** che l'Allegato 1 di AIA di cui alla Delibera di Giunta della Provincia di Forlì-Cesena n. 531 del 18/12/2012 protocollo n. 116059/2012 e s.m.i. rimane in vigore per tutte le condizioni e prescrizioni non espressamente modificate dal presente atto;
4. di **stabilire** che il presente provvedimento sia conservato unitamente all'AIA di cui alla Delibera di Giunta della Provincia di Forlì-Cesena n. 531 del 18/12/2012 protocollo n. 116059/2012 e s.m.i. ed esibito agli organi di vigilanza che ne facciano richiesta;
5. di **precisare** che avverso il presente atto può essere presentato ricorso nei modi di legge alternativamente al T.A.R. dell'Emilia-Romagna o al Capo dello Stato rispettivamente entro 60 ed entro 120 giorni dal ricevimento del presente atto;
6. di **fare salvi**:
 - i diritti di terzi;
 - quanto previsto dalle leggi vigenti in materia urbanistica ed edilizia, nonché quanto previsto dagli strumenti urbanistici vigenti;
 - gli adempimenti previsti dal D.Lgs. 9 aprile 2008 n. 81 e s.m.i. in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro;
7. di **stabilire** che copia del presente atto venga trasmessa allo Sportello Unico Attività Produttive del Comune di Forlì affinché lo stesso provveda ad inoltrarlo alla ANOFOR S.r.l.;
8. di **stabilire**, inoltre, che copia del presente atto venga trasmessa per quanto di competenza al Servizio Territoriale di Arpae, al Comune di Forlì, all'Azienda USL della Romagna sede di Forlì, ad HERA S.p.a., nonché alla ANOFOR S.r.l..

La Dirigente Responsabile
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena - Area Est
Dott.ssa Tamara Mordenti

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