

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-3057 del 14/06/2023
Oggetto	D.Lgs 152/06, LR 21/04 - Riesame AIA Ditta: SAG TUBI SpA Sede Operativa: via Alessandrini n. 35/57 - Novellara (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2023-3155 del 13/06/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno quattordici GIUGNO 2023 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE — RIESAME**

**Ditta: SAG TUBI SpA**

**Sede Legale: via Alessandrini n. 35/57 - Novellara (RE)**

**Sede Operativa: via Alessandrini n. 35/57 - Novellara (RE)**

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

**IL DIRIGENTE**

**RICHIAMATI**

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

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

la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

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:

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

la Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 87 del giorno 03-02-2014: “Approvazione sistema di reporting settore trattamento superficiale dei metalli”;

la Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 1241 del giorno 01-08-2016: "Indicazioni specifiche per la semplificazione del monitoraggio e controllo delle installazioni soggette ad AIA per il settore trattamento superficiale dei metalli";

#### **VISTA**

la domanda di riesame di AIA per l'impianto della ditta SAG TUBI SpA sito nel comune di Novellara (RE), via Alessandrini n. 35/57, presentata il 07-08-2020, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. 114531 del 07-08-2020 e completata il 23-09-2020 (ref. prot. ARPAE n. 136341 del 23-09-2020);

#### **RILEVATO**

che secondo l'art. 103 del D.L. Cura Italia (DL n. 18/2020 conv. in L. n. 27 del 24/04/2020 e ss. mm.ii.), il quale dispone, tra l'altro, che tutti i certificati, attestati, permessi, concessioni, autorizzazioni e atti abilitativi comunque denominati in scadenza tra il 31 gennaio 2020 e la data della dichiarazione di cessazione dello stato di emergenza epidemiologica da COVID-19, ovvero il 31 marzo 2022, conservano la loro validità per i novanta giorni successivi alla dichiarazione di cessazione dello stato di emergenza;

#### **DATO ATTO** che

in data 25-11-2020 è stato pubblicato sul n. 406 del Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna l'avviso dell'avvio di procedimento di riesame;

con nota prot. 85621 del 31-05-2021 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi;

nel corso della prima seduta della Conferenza di Servizi del 10-06-2021 la ditta ha manifestato l'esigenza di dare tempestivo seguito a una variazione dell'impianto senza attendere i tempi del riesame ed inoltre è stata concordata la richiesta integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, formalizzata con prot. n. 135246 del 01-09-2021;

il 15-06-2021 la ditta ha presentato la suddetta comunicazione di modifica non sostanziale a cui è seguita la Determinazione dirigenziale n. 3751 del 27-07-2021;

#### **CONSIDERATO**

che la ditta ha fornito le integrazioni richieste, acquisite da ARPAE al prot. 184055 del 30-11-2021 e al prot. 25065 del 15-02-2022;

#### **DATO ATTO** inoltre che

con nota prot. 144838 del 06-09-2022 è stata convocata per il 26-09-2022 la seconda seduta della Conferenza di Servizi, nel corso della quale si sono esaminate le osservazioni presentate dal gestore (ref. prot. ARPAE n. 153078 del 20-09-2022) allo schema di AIA previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004 il 20-09-2022 e trasmesso con prot. ARPAE n. 100566 del 17-06-2022, inoltre è emersa la necessità di approfondimenti tecnici per la corretta gestione delle acque di seconda pioggia di un nuovo impianto in progetto, a seguito dei quali la ditta ha trasmesso opportuni elaborati tecnici, acquisiti da ARPAE al prot. 40364 del 07-03-2023 e al prot. 57591 del 31-03-2023;

con nota prot. 78763 del 05-05-2023 è stata convocata per il 25-05-2023 la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi;

**ACQUISITI:**

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

il parere senza prescrizioni espresso dal Sindaco del Comune di Novellara, quale Autorità Sanitaria, di cui al prot. 5595 del 19-03-2022 (prot. ARPAE n. 46064 del 19-03-2022), rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265 come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia, sede di Novellara, prot. 25547 del 16-02-2022, integrato con prot. 95052 del 31-05-2023 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

i pareri favorevoli, con prescrizioni recepite nel presente atto, di IRETI, prot. RT002201-2022 del 10-02-2022 (prot. ARPAE n. 22365 del 10-02-2022), prot. RT002202-2022 del 10-02-2022 (prot. ARPAE n. 22364 del 10-02-2022) e integrato con prot. RT006819-2023 del 31-05-2023 (prot. ARPAE n. 95969 del 01-06-2023);

il parere favorevole di compatibilità allo Strumento Urbanistico Generale Vigente del Comune di Novellara, di cui al prot. 5546 del 18-03-2022 (prot. ARPAE n. 45893 del 18-03-2022), da cui si rileva che l'impianto è ubicato in una zona classificata all'art. 29 delle N.T.A. allegate al P.S.C., approvato con D.C.C. n. 66 del 11 dicembre 2018, come "AP1" ambiti per attività produttive consolidate;

il parere favorevole della Provincia di Reggio Emilia prot. 14455 del 07-06-2021 (prot. ARPAE n. 89546 del 08-06-2021) in cui non si rinvenivano disposizioni ostative nel vigente PTCP. Nello specifico si rileva che, ai sensi del PTCP, l'area occupata dallo stabilimento ricade in: "Particolari disposizioni di tutela di specifici elementi - Dossi di pianura" (art. 43 delle Norme di attuazione), che tuttavia non trovano applicazione nel caso in esame in quanto non sono presenti interventi di modifica della morfologia del terreno; "Reticolo secondario di pianura - aree potenzialmente allagabili con scenari di pericolosità P2" come individuate nella tav. P7bis (art. 68bis delle Norme di attuazione), ove l'art. 68bis rinvia alle disposizioni di cui alla DGR 1300/2016 che tuttavia non trovano applicazione nel caso in esame in quanto non sono presenti interventi urbanistico/edilizi;

il nulla osta del Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale di cui al prot. 2023U0010036 del 07-06-2023 (prot. ARPAE n. 99519 del 07-06-2023) per la realizzazione dello scarico indiretto acque meteoriche con recapito finale nel Dugale Motta;

il parere favorevole, per quanto di competenza, espresso dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia di cui al prot. 1920 del 07-02-2022 (prot. ARPAE n. 19450 del 07-02-2022);

la nota dell'Agenzia nazionale per la sicurezza delle ferrovie e delle infrastrutture stradali e autostradali (ANSFISA) prot. 19451 del 11-04-2023 (prot. ARPAE n. 63200 del 11-04-2023) con cui si fa presente che l'Ente per l'iter autorizzativo relativo alla collocazione di una vasca di laminazione all'interno della fascia di rispetto ferroviaria è il gestore dell'Infrastruttura FER Srl;

il parere di massima favorevole del Servizio Trasporto Pubblico e Mobilità Sostenibile della Regione Emilia Romagna di cui al prot. 0427908 del 03-05-2023 (prot. ARPAE n. 76529 del 03-05-2023) sulla collocazione di una vasca di laminazione all'interno della fascia di rispetto ferroviaria, in vicinanza a linee di competenza regionale, con la prescrizione che prima dell'inizio dei lavori, sulla base del progetto esecutivo, venga formulata istanza di deroga ai sensi dell'art. 60 del DPR 753/80, deroga che potrà essere rilasciata solo nel rispetto delle seguenti condizioni:

- che il progetto oggetto di istanza sia redatto nel rispetto della normativa vigente al momento dell'inoltro dell'istanza;
- che detta istanza sia corredata di tutta la documentazione e sia redatta nel rispetto delle modalità previste per il rilascio della stessa, attualmente indicate alla seguente pagina WEB della Regione Emilia Romagna: <https://mobilita.regione.emilia-romagna.it/ferrovie/doc/il-settore-tecnico-ferroviarioregionale/modulistica-richieste-1/autorizzazione-interventi-in-fascia-di-rispetto-deroghe/>;
- che, ai sensi dell'art. 60 del DPR 753/80, sulla base dello stesso progetto esecutivo, l'Ente Gestore FER S.r.l. si sia preventivamente espresso in maniera favorevole alla concessione della deroga alle distanze;
- che tutti i manufatti vengano posti ad una distanza non inferiore a m. 8,64 rispetto la più vicina rotaia;
- che detto progetto esecutivo abbia recepito le condizioni/prescrizioni espresse da FER S.r.l. nella presente Conferenza con nota 1984 del 18/04/2023, come segue: tutte le attività di cantiere che possono interferire con la sicurezza e regolarità della circolazione ferroviaria o con le infrastrutture e gli impianti ferroviari dovranno essere preventivamente concordate con FER; a fine lavori delle opere oggetto della presente richiesta di deroga, la proprietà dovrà trasmettere a FER la dichiarazione a firma del tecnico progettista attestante la conformità degli interventi rispetto al progetto approvato;

**VISTO**, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 92024 del 25-05-2023 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al riesame di AIA oggetto del presente atto;

**VERIFICATO**

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

**ATTESO CHE** le principali planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- lay-out impianto, fornita con la documentazione prot. 184055 del 30-11-2021;
- lay-out emissioni in atmosfera, datata 14-02-2022 e fornita con la documentazione prot. 25065 del 15-02-2022;
- planimetria PROGETTO DEFINITIVO LAMINAZIONE ACQUE BIANCHE n. 3 del marzo 2023, fornita con la documentazione prot. 40364 del 07-03-2023;
- aree di stoccaggio rifiuti, datata 14-02-2022 e fornita con la documentazione prot. 25065 del 15-02-2022;
- sorgenti rumore, contenuta all'interno del documento "Monitoraggio Acustico - Novembre 2021";

**RILEVATO** che

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica, inclusiva dell'aggiornamento 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 (vedi paragrafo C7 -

PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE);

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia, sede di Novellara, 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;

### TENUTO CONTO

che la Ditta ha conseguito la certificazione ai sensi della Norma UNI EN ISO 14001:2015 (Cert. Kiwa Cermet Italia SpA n. 735-E), con scadenza il giorno 29-08-2025, 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;

### RESO NOTO che

- il responsabile del procedimento è il dott. Giovanni Ferrari Responsabile dell'Unità Autorizzazioni Complesse, Valutazione Impatto ambientale ed Energia;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dott. Richard Ferrari, Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del SAC ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, [www.arpae.it](http://www.arpae.it).

Sulla base di quanto sopra esposto e degli esiti dell'istruttoria;

### DETERMINA

a) di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta SAG TUBI SpA, avente sede legale in comune di Novellara (RE), via Alessandrini n. 35/57, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Novellara (RE), via Alessandrini n. 35/57, che appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

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

b) che la presente autorizzazione è rilasciata alle condizioni di seguito riportate e specificate nell'Allegato I al presente atto:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici (punto 2.6 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) con una capacità massima delle vasche pari a 112,34 m<sup>3</sup>;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 45138 del 21-07-2010	Rilascio AIA
Provincia	prot. 5210 del 01-02- 2011	Modifica non sostanziale AIA
Provincia	prot. 1775 del 16-01-2012	Modifica non sostanziale AIA
Provincia	prot. 61385 del 04-12-2012	Modifica non sostanziale AIA
Provincia	prot. 8553 del 14-02-2013	Modifica d'ufficio AIA
Provincia	prot. 50664 del 09-09-2014	Modifica non sostanziale AIA
Provincia	prot. 69100 del 23-12-2014	Modifica d'ufficio AIA
Provincia	prot. 49549 del 25-09-2015	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5184 del 22-12-2016	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 6007 del 19-11-2018	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4236 del 10-09-2020	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3751 del 27-07-2021	Modifica non sostanziale AIA

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 UNI EN ISO 14001 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 ANNI;
7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione" dell'Allegato I alla presente.

c) di inviare copia del presente atto alla ditta e al Comune tramite lo Sportello Unico competente;

d) di provvedere alla pubblicazione del presente atto sul sito di ARPAE e sul portale regionale AIA-IPPC con le modalità stabilite dalla Regione Emilia-Romagna;

e) di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;

f) di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

**Inoltre, si informa che:**

- La presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica sino alla comunicazione da parte della Ditta del completamento delle procedure di fine vita previste al punto D.2.11 dell'Allegato I al presente atto;
- 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 APA 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 da ARPAE - Servizio Territoriale competente secondo le frequenze previste dalla Sezione F;
- 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;
- Avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) 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 SAG TUBI SpA - Stabilimento di Novellara (RE), via Alessandrini n. 35/57

Il Dirigente  
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia  
(Dott. Richard Ferrari)

## ALLEGATO I

**LE CONDIZIONI DEL RIESAME DELL'AIA DELLA DITTA SAG TUBI SpA**  
**Stabilimento di Novellara (RE), via Alessandrini n. 35/57**

### SEZIONE A - INFORMATIVA

#### A1 – DEFINIZIONI

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

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

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

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

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

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

#### A2 – IMPIANTO

La ditta SAG TUBI SpA svolge attività di produzione di tubi rigidi, sagomati, compositi, flessibili con raccordi in acciaio o con raccordi costruiti al proprio interno e realizzazione di altri tubi di qualsiasi forma, costituiti da materiale vario come ad esempio acciaio, rame, alluminio. I tubi realizzati trovano applicazione in impianti oleodinamici a bassa e alta pressione, circuiti di raffreddamento, impianti aspirazione aria, circuiti impianti freno-frizione, prolunghe gas di scarico, impianti passaggio carburanti ecc., nei settori delle macchine movimento terra, macchine agricole, veicoli industriali, carrelli elevatori, macchine movimentazione merci.

Nel contesto aziendale l'attività galvanica, prevista come attività IPPC soggetta ad AIA, consiste nel processo di finitura di parte della produzione di tubi prima dell'imballaggio/consegna del medesimo.

### 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: MEDIO.

## **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**

Lo stabilimento si trova a circa 1 km dal centro abitato di Novellara, in zona industriale con alcune abitazioni sparse nell'intorno dei 500 m e confina ad est con la linea ferroviaria Reggio – Guastalla e con il Dugale Motta e la zona agricola; i fabbricati insistono su un'area pertinenziale pari a 22.030 m<sup>2</sup> di cui 11.256 m<sup>2</sup> coperti, escluse tettoie esterne.

L'area su cui sorge l'installazione non è considerata d'interesse per la ricarica della falda. Tramite la valutazioni geologiche eseguite nella Zona Industriale in oggetto, l'azienda ha ricostruito la serie idrogeologica locale ed i suoi principali lineamenti strutturali ordinando le stratigrafie a disposizione in profili geologici a direzione N-S ed E-W; si riscontra che il sottosuolo è caratterizzato da un complesso essenzialmente impermeabile costituito da sequenze argilloso limose, alle quali si intercalano livelli prevalentemente sabbiosi con permeabilità e spessori variabili e modesti acquiferi a struttura sostanzialmente lentiforme.

La zona industriale (zona produttiva AP1) in cui è presente il sito è servita da una fognatura comunale di tipo misto facente parte del bacino depurativo dell'impianto posto a Reggiolo, gestito da IRETI SpA, previo sollevamento posto in via Cartoccio. Tale reticolo fognario è dotato di scaricatori di piena recapitanti in Dugale Motta. La rete idrica superficiale fa parte del reticolo idrografico afferente al cavo Dugale Motta facente parte del Collettore delle Acque Basse Reggiane – Fiume Secchia, Gestite dal Consorzio di Bonifica Dell'Emilia Centrale. Il lato nord dell'area aziendale è interessato dall'attraversamento da parte di due condotti di pubbliche fognature; uno è il collettore fognario principale (Novellara-Reggiolo) mentre il secondo è una fognatura di "zona" a vocazione acque bianche ove la ditta ha convogliato le proprie acque meteoriche. Tali condotti hanno uno scolmatore di piena in acque superficiali per la gestione del quale la ditta ha prodotto una procedura che indica le modalità con cui IRETI può accedere al sito aziendale per i propri interventi di gestione/manutenzione.

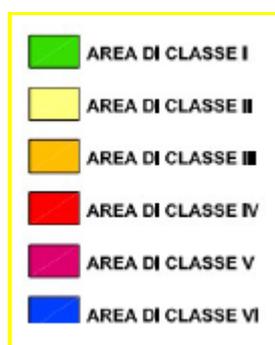
Il PSC del Comune di Novellara, la cui ultima variante è stata adottata con con deliberazione del Consiglio comunale del 11-12-2018, inquadra urbanisticamente l'area su cui sorge lo stabilimento in AP1: "Ambiti di attività produttive di rilievo comunale consolidati (art. 29)", senza particolari vincoli per l'attività dell'azienda.

Relativamente al Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP), di cui con D.C.P. della Provincia di Reggio Emilia n. 124/2010 ne è stata approvata la Variante Generale, e successive varianti, non vi sono particolari vincoli paesaggistici sull'area su cui sorge l'installazione.

Il Comune di Novellara ha approvato la zonizzazione acustica del proprio territorio con Delibera n° 44 del 08-06-2004 e lo stabilimento è collocato in classe V "Aree prevalentemente industriali" a cui corrispondono limiti di immissione assoluti di 70 dBA e 60 dBA e differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00). A est, in relazione alla presenza dell'asse ferroviario, confina con una classe IV "Aree di intensa attività umana" con limiti di immissione assoluti di 65 dBA (dalle 6.00 alle 22.00) e 55 dBA (dalle 22.00 alle 6.00). Oltre tale fascia si trova area agricola rientrante in classe III "Aree di tipo misto" a cui corrispondono 60 dBA e 50 dBA e differenziali di 5 dBA e 3 dBA,

rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00). L'azienda non effettua lavorazioni in periodo notturno (rimane attiva una unica sorgente nel periodo notturno costituita dai compressori legati al reparto zincatura posti sul lato est dello stabilimento ).

Estratto della zonizzazione acustica comunale



L'ultimo monitoraggio acustico è stato eseguito alla fine del 2021 ed ha evidenziato che lo stabilimento aziendale rispetta i limiti assoluti di emissione diurni e notturni ai confini aziendali e che presso i recettori abitativi si verifica il rispetto del criterio differenziale.

Con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 l'Assemblea Legislativa ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (P.A.I.R. 2020), che è entrato in vigore dal 21 aprile 2017. In attuazione degli articoli 3 e 4 del D.Lgs. n. 155/2010, il territorio regionale è stato suddiviso nell'agglomerato di Bologna e nelle tre zone dell'Appennino, della Pianura Est e della Pianura Ovest caratterizzate da uno stato della qualità dell'aria omogeneo.

Il territorio comunale di Novellara è ricompreso nell'area di Pianura Ovest, ovvero in quella porzione di territorio dove c'è il rischio di superamento del valore limite e/o delle soglie di allarme.

## **C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME**

La ditta SAG TUBI SpA svolge attività di produzione di tubi costituiti da materiale vario come ad esempio acciaio, rame, alluminio utilizzati su impianti oleodinamici a bassa e alta pressione, circuiti di raffreddamento, impianti aspirazione aria, ecc. relativi ai settori macchine movimento terra, macchine agricole, veicoli industriali, carrelli elevatori, macchine movimentazione merci. L'attività galvanica, che consiste nel ricoprire con un strato di zinco elettro-depositato, le superfici di materiale ferroso, acciaio, rame con dimensioni variabili, rappresenta il processo di finitura del prodotto.

Le attività della SAG TUBI SpA si svolgono in diversi siti produttivi di Novellara (Sag 2 in via Alessandrini n. 69-73, Sag 3 in via Edison n. 1 e Sag 4 in via Labriola n° 50), tuttavia solo nell'impianto di via Alessandrini n. 35-57 viene svolta l'attività IPPC per la finitura superficiale mediante grassaggio, zincatura elettrolitica e successiva passivazione di parte della produzione di tubi.

Le diverse fasi di assemblaggio marmitte / coibentazione, taglio tubo flessibile, assemblaggio flessibile, imballaggio / Confezionamento, spedizione al cliente vengono effettuate presso altri siti produttivi di Novellara.

Il processo produttivo non ha subito particolari modifiche se non nelle attività collaterali / accessorie in cui sono state inserite nuove tecnologie o miglioramenti tecnologici agli impianti di trattamento dei reflui e delle emissioni in atmosfera.

L'azienda ha aumentato la propria attenzione verso l'ambiente attraverso l'ottenimento della certificazione del proprio sistema di gestione ambientale ISO 14001:2015 rilasciato dall'ente di certificazione KIWA Cermet Italia.

### **Descrizione ciclo produttivo**

Dalla documentazione allegata in domanda il ciclo produttivo è così descritto.

### **Ricevimento**

I materiali di acquisto e i semilavorati che hanno subito lavorazioni presso terzi sono consegnati in azienda tramite autocarri di proprietà dell'azienda fornitrice, di vettori o della SAG TUBI. Lo stabilimento ha una propria zona di arrivo, dislocata su superficie asfaltata e coperta da tettoia. Gli automezzi vengono scaricati mediante carrelli elettrici e il materiale viene sottoposto se necessario ai controlli in accettazione arrivi e collocato nei magazzini di destinazione o direttamente nei reparti produttivi.

Le fasi di tornitura e taglio tubi vengono effettuate presso altri siti produttivi di Novellara.

### **Lavaggio (Sgrassaggio)**

La fase di lavaggio ha lo scopo di rimuovere mediante sgrassaggio chimico con detergenti le impurità (bave, trucioli metallici e non, polvere), i residui di olio, le emulsioni ed altre sostanze utilizzate durante il processo produttivo, o entrate a contatto accidentalmente con i tubi, e le eventuali tracce di ossido formatesi sulla superficie metallica. Per assicurare il livello di contaminazione richiesto dai clienti, sono generalmente previste due fasi di lavaggio: un prelavaggio prima della piegatura, che ha lo scopo di evitare che le impurità interferiscano con le lavorazioni, e un lavaggio vero e proprio, da eseguire prima del trattamento superficiale per migliorarne l'adesione, o come trattamento finale dei tubi grezzi.

L'impianto di lavaggio è costituito da 13 vasche (è stata considerata anche la vasca di carico e scarico per mantenere la numerazione del programma di gestione) di ugual volume in lamiera di acciaio al carbonio e coibentate. *La capacità complessiva dell'impianto è di 39 mc.*

Vengono attualmente utilizzati tre cicli di lavaggio, con fasi diverse a seconda dei tubi da trattare. In generale, è previsto un bagno acido per l'eliminazione delle sostanze minerali e uno alcalino (a base di soda caustica e contenente: Carbonati, Fosfati, Silicati, Tensioattivi, effettuata in bagni a temperatura di circa 55-60 °C) per gli olii. La fase di sgrassaggio forte si differenzia per la maggior temperatura del bagno (70° C).

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

La regolazione della temperatura dei bagni (50-60°C) avviene in automatico, le vasche sono riscaldate automaticamente da bruciatori a gas metano della capacità di 13.000 kCal/h, i cui fumi passano all'interno di una serpentina di dispersione prima dell'emissione in atmosfera (emissioni E11, E12, E13, E14, E15 ed E16). I forni sono in pratica vasche vuote in cui sono presenti serpentina e ventilatore per uniformare e distribuire l'aria calda.

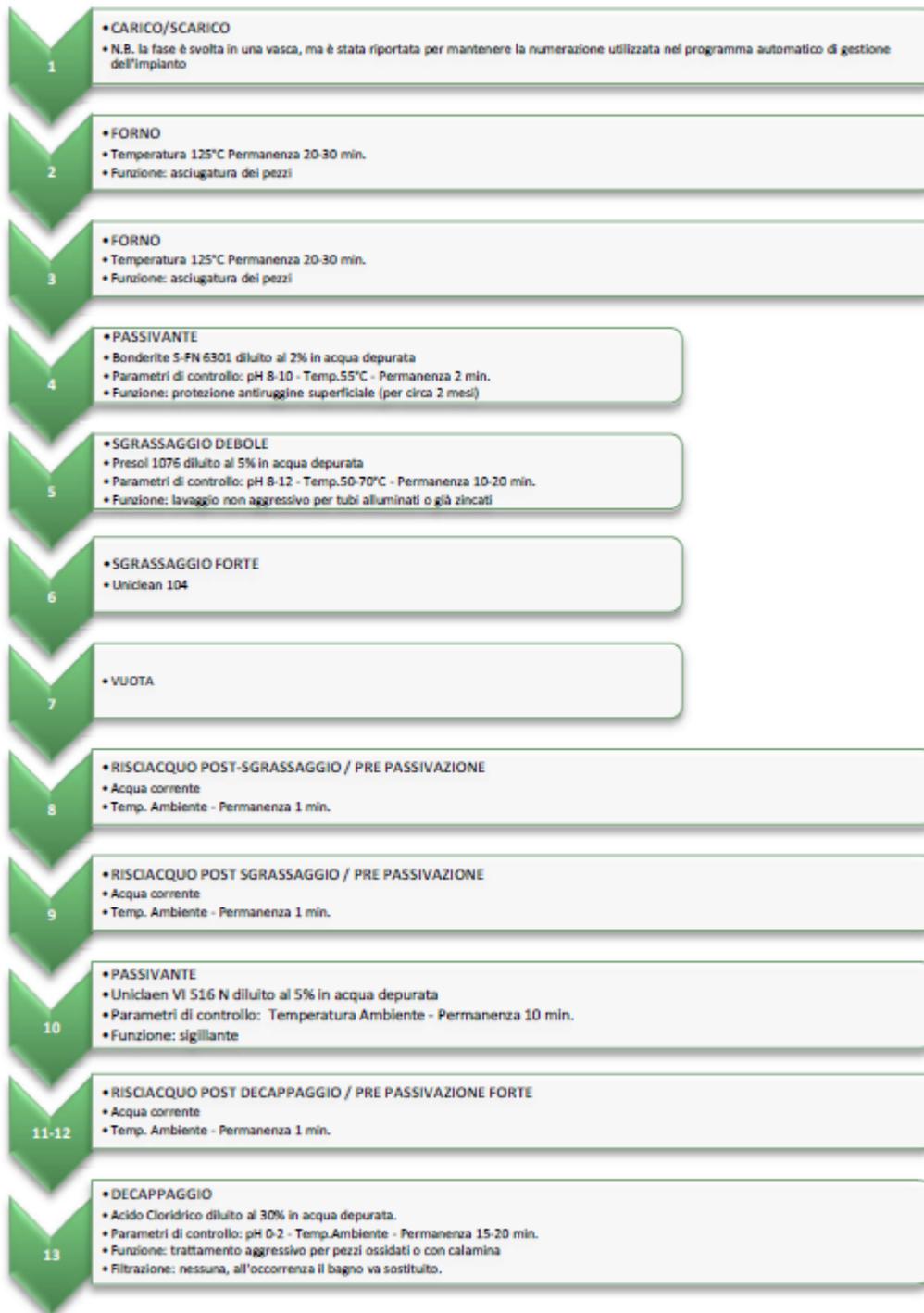
L'impianto è dotato di sistema di aspirazione a bordo vasca che convoglia i vapori e li espelle in atmosfera senza sistema di abbattimento (emissione E10). L'impianto di sgrassaggio è dotato di un importante trattamento a ultrafiltrazione con membrane in carburo di silicio al servizio dello sgrassaggio alcalino, al fine di mantenere e allungare la vita della soluzione eliminando l'olio in sospensione.

Le acque utilizzate per i lavaggi in continuo sono trattate nell'impianto di depurazione chimico-fisica, utilizzato anche dalla zincatura, e successivamente inviate in fognatura. I bagni concentrati delle vasche di trattamento vengono sostituiti periodicamente a seconda delle necessità e conferiti a ditte autorizzate allo smaltimento / recupero (il contenuto delle vasche viene aspirato e raccolto direttamente in autobotte).

L'impianto di sgrassaggio funziona sia in modo autonomo che propedeutico alla zincatura.

La fase di risciacquo (post sgrassaggio/pre passivazione, post decapaggio/ pre passivante forte) è caratterizzata da una concentrazione e tipologia di inquinanti variabile a secondo della posizione, i cui reflui sono depurati prima dello scarico in fognatura comunale. Le vasche di risciacquo sono a temperatura ambiente e dotate di sistemi automatici per il controllo del livello, funzionanti mediante una lama sfioratrice; per questa fase non è prevista alcuna emissione in atmosfera.

L'assetto dell'impianto in esame è schematicamente descritto nel layout e nella tabella seguente, dove sono indicate le caratteristiche delle vasche.



## **Sagomatura**

per sagomatura si intende l'insieme di lavorazioni meccaniche per deformazione a freddo che consentono la formatura del tubo. La prima è la piegatura, che consente di curvare il tubo rigido precedentemente tagliato a misura. Seguono poi una serie di operazioni che hanno lo scopo di formare le estremità del tubo, rendendole idonee alla raccordatura (bordatura, svasatura, allargatura).

Il materiale arriva dai reparti a monte in contenitori metallici in cui viene riposto dopo le lavorazioni.

## **Saldatura**

in azienda si effettuano trattamenti di saldatura (saldatura elettrica, saldatura a induzione, saldatura TIG).

Il reparto di saldatura è così composto: robot di saldatura; macchine ad induzione; puntatrici; torni di saldatura; postazione TIG MAG; postazione a cannello di saldobrasatura; postazioni per saldatura elettrica.

Internamente è installato anche un forno in atmosfera controllata per la saldobrasatura a rame di componenti in acciaio dolce. Il forno è di tipo continuo a nastro trasportatore, con camera in refrattario isolante di contenimento dell'atmosfera controllata di endogas, ottenuta da una miscela di aria e metano all'interno del forno stesso. I pezzi devono essere puliti prima dell'ingresso in forno, in modo da evitare contaminazioni della camera e delle superfici metalliche. La saldobrasatura è in genere preceduta da operazioni di assemblaggio effettuate manualmente o con presse, graffatrici, in alcuni casi è prevista una puntatura mediante saldatura elettrica. Pertanto nel reparto forno di saldobrasatura sono collocate anche 3 presse, 4 graffatrici oltre ad un'isola di puntatura.

## **Finitura**

si intendono essenzialmente le operazioni di rifilatura e foratura dei tubi rigidi che vengono effettuate mediante troncatrici, segatrici, trapani, sbavatrici. Fanno parte delle operazioni di rifinitura anche 2 centri di taglio laser 3D che consentono di ottenere qualunque forma di taglio e asolatura, minimizzando gli sfridi e i tempi di realizzazione. I tagli laser sono dotati di una cabina di protezione e sono adiacenti alla parete esterna del fabbricato, alla minima distanza dalle bombole di gas (azoto e ossigeno), che per ragioni di sicurezza sono poste all'esterno. Per la captazione di polveri e nebbie oleose è stato predisposto un aspiratore sotto il piano di taglio, attraverso una cappa in lamiera zincata tenuta in depressione da un ventilatore e dotata di un impianto di abbattimento a cartucce esterno al fabbricato.

## **Zincatura galvanica**

la zincatura galvanica consente di ricoprire le superfici metalliche di uno strato di zinco elettrodepositato e quella effettuata dalla SAG TUBI è di tipo bianco-azzurro, l'azienda non utilizza passivazioni che prevedano l'uso del Cromo esavalente, ma solo del Cromo trivalente.

Il trattamento viene effettuato in un impianto costituito da una successione di vasche che contengono soluzioni acquose (bagni) e da un forno per l'asciugatura finale. I pezzi, appesi ad appositi telai, vengono spostati con un carroponete programmato da una vasca all'altra senza intervento umano, in base al programma di lavorazione.

L'impianto è costituito da 23 vasche (di cui due forni di asciugatura e otto vasche di lavaggio). *Il volume totale delle vasche di trattamento, escluse quelle di lavaggio, è di 73,34 mc.* Le vasche sono dotate di un sistema di aspirazione a bordo vasca convogliato all'emissione E17, fornito di impianto di abbattimento. Il riscaldamento delle vasche avviene tramite una centrale termica a metano da 105 kW (emissione E18), mentre un ulteriore bruciatore a metano serve per il forno di asciugatura (emissione E19). Il sistema di rifasamento della corrente per ridurre l'entità dell'energia reattiva è centralizzato. Le vasche sono posizionate

su una platea di cemento armato ricoperta da fogli di PVC antiacido. La linea e l'impianto di trattamento dei reflui sono circondate da una canaletta di raccolta di eventuali perdite o sversamenti, collegata con la vasca di accumulo dei reflui.

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

Per il raffreddamento delle vasche di zincatura viene fatta ricircolare acqua prelevata dalla vasca di lavaggio n°12. Dopo il ricircolo, l'acqua viene reimpressa nella medesima vasca e inviata a depurazione.

Le acque utilizzate per i lavaggi in continuo sono trattate nell'impianto di depurazione chimico-fisica e successivamente inviate in fognatura. I bagni concentrati delle vasche di trattamento vengono sostituiti periodicamente (indicativamente ogni tre mesi per quelli di decapaggio, ogni quattro mesi per quelli di passivazione e una volta al mese per quelli di pre-passivazione) e conferiti a ditte autorizzate allo smaltimento / recupero (il contenuto delle vasche viene aspirato e raccolto direttamente in autobotte).

Per tutelare i pezzi dal deterioramento e in attesa degli ulteriori trattamenti, si effettua un trattamento di preservazione tramite passivazione con Cromo trivalente.

L'impianto prevede:

- Area di carico/scarico
- Sgrassaggio elettrolitico: l'asportazione della pellicola di olio e grassi di lavorazione presente sulla superficie metallica avviene mediante sgrassatura elettrolitica (soluzioni a base di Soda Caustica e contenenti: Carbonati, Fosfati, Silicati, e Tensioattivi) effettuata in bagni riscaldati a temperatura 50°C. Il drag in e drag out adottano tecniche di ritorno delle soluzioni piatti scolanti. La distanza fra i rettificatori e gli anodi è breve e non viene aumentata la conducibilità delle soluzioni. Non sono usate tecniche di rimozione dei contaminanti per il mantenimento e allungamento della vita della soluzione di processo, si rimuovono periodicamente i contaminanti sedimentati e le soluzioni vengono portate ad esaurimento. I bagni esausti, qualora non si possano riutilizzare nel depuratore, vengano smaltiti come rifiuti.
- Decapaggio: per rimuovere gli ossidi superficiali si utilizza una soluzione acida costituita da acido cloridrico con una modesta quantità di tensioattivi. Le vasche sono a temperatura ambiente e dotate di un sistema di aspirazione a bordo vasca. Il drag in e drag out adottano tecniche di ritorno delle soluzioni piatti scolanti. Non sono usate tecniche di rimozione dei contaminanti per il mantenimento e allungamento della vita della soluzione di processo, le soluzioni sono controllate chimicamente e portate a saturazione. I bagni esausti, qualora non si possano riutilizzare nel depuratore, vengano smaltiti come rifiuti.
- Neutralizzazione: è un trattamento in bagno contenente acido cloridrico. La vasca è a temperatura ambiente. Il drag in e drag out adottano tecniche di ritorno delle soluzioni piatti scolanti. Non sono usate tecniche di rimozione dei contaminanti per il mantenimento e allungamento della vita della soluzione di processo; i bagni esausti vengono prelevati direttamente in vasca e trattati dall'impianto di depurazione. Non è prevista alcuna emissione in atmosfera.
- Lavaggi: hanno la funzione di rimuovere i reagenti mediante immersione in acqua a temperatura ambiente. Tale fase è caratterizzata da una concentrazione e tipologia di inquinanti variabile a seconda della posizione, i cui reflui sono soggetti al trattamento depurativo prima dello scarico in fognatura comunale. Le vasche sono dotate di sistemi automatici per il controllo del livello, funzionanti mediante una lama sfioratrice. Per questa fase non è prevista alcuna emissione in atmosfera.

- Lavaggio a ultrasuoni: ha la funzione di rimozione ossidi mediante immersione in bagno acido Ortofosforico al 1,5%. L'azione meccanica dovuta alla cavitazione ultrasonora consente il decapaggio delle saldature nonostante si utilizzi un acido più debole.
- Zincatura: La ditta effettua un pre trattamento elettrolitico di tipo ACIDO (soluzione di Zn in sfere,  $ZnCl_2$ , KCl,  $H_3BO_3$ , additivi brillanti – composti organici, Sali minerali e tensioattivi) e successivamente vi è un trattamento finale di tipo ALCALINO senza cianuro (Zinco in sfere, NaOH ). Le vasche sono dotate di un sistema di aspirazione a bordo vasca. Il drag in e drag out adottano tecniche di ritorno delle soluzioni piatti scolanti. Non viene aumentata la conducibilità delle soluzioni. Per il mantenimento e allungamento della vita della soluzione di processo si effettua la filtrazione in continuo dei liquidi contenuti nelle vasche a Zn alcalino; nelle vasche di Zn acido si aggiunge acqua ossigenata ( $H_2O_2$ ) e filtrazione in continuo. I bagni esausti vengono prelevati direttamente in vasca e avviati allo smaltimento. I fanghi e i filtri esausti provenienti dalle operazioni di filtrazione vengono smaltiti come rifiuti.
- Passivazione (e pre passivazione): il trattamento a immersione in un bagno a temperatura ambiente contenente una soluzione acida di Cromo III costituisce un rivestimento protettivo contro l'ossidazione. Le vasche sono dotate di un sistema di aspirazione a bordo vasca. E' previsto che i bagni esausti vengano prelevati direttamente in vasca e avviati allo smaltimento in occasione del rinnovo dei bagni.
- Sigillatura: il trattamento sul pezzo già passivato è finalizzato ad aumentare ulteriormente la resistenza alla corrosione del trattamento e/o standardizzare il coefficiente d'attrito dei particolari zincati. Consiste nell'applicare sulla superficie trattata un film sigillante a base di materiale plastico, cere o resine organiche (lacca) mediante immersione in soluzione acquosa. Il processo avviene mediante immersione del pezzo da trattare in bagno a temperatura ambiente. I bagni esausti sono asportati direttamente dalle vasche e avviati all'impianto di depurazione.
- Soffiaggio: rimozione liquidi mediante getto d'aria
- Forno/Asciugatura: al termine dei trattamenti, i materiali provenienti dalla linea sono sottoposti ad una fase di asciugatura e "cottura" dello strato sigillante in camera calda. Il calore è prodotto da un generatore apposito alimentato a metano la cui emissione, previo passaggio in serpentine di riscaldamento nelle camere forno sono convogliate in atmosfera. La cabina di asciugatura è provvista di accorgimenti per il risparmio energetico. Le operazioni di scarico avvengono manualmente, non sono previsti sistemi atti a limitare le emissioni sonore. Non sono previste emissioni di acque reflue, rifiuti e in atmosfera.

L'assetto dell'impianto in esame è schematicamente descritto nel lay-out e nella tabella seguente, dove sono indicate le caratteristiche delle vasche.



CICLO STANDARD DI ZINCATURA			
N° FASE	N° VASCA	TRATTAMENTO	DESCRIZIONE
1	1-2	CARICO	LE AREE DI CARICO E SCARICO NON SONO STATE NUMERATE NELL'IMPIANTO, PUR NON CORRISPONDENDO A VERE E PROPRIE VASCHE
2	13	DECAPPAGGIO	RIMOZIONE OSSIDI SUPERFICIALI IN BAGNO DI ACIDO CLORIDRICO E TENSIOATTIVI A TEMPERATURA AMBIENTE
3	7	LAVAGGIO	RIMOZIONE REAGENTI MEDIANTE IMMERSIONE IN ACQUA A TEMPERATURA AMBIENTE
4	8	LAVAGGIO A ULTRASUONI	RIMOZIONE OSSIDI INQUINANTI MEDIANTE IMMERSIONE IN BAGNO ACIDO CON ULTRASUONI
5	14	LAVAGGIO	RIMOZIONE REAGENTI MEDIANTE IMMERSIONE IN ACQUA A TEMPERATURA AMBIENTE
6	15	SGRASSATURA ELETTROLITICA	RIMOZIONE DELLA PELLICOLA DI OLIO E GRASSI MEDIANTE SOLUZIONI DI SODA CAUSTICA CONTENENTI CARBONATI, FOSFATI, SILICATI E TENSIOATTIVI A 50°.
5	16	LAVAGGIO	RIMOZIONE REAGENTI MEDIANTE IMMERSIONE IN ACQUA A TEMPERATURA AMBIENTE
7	17	NEUTRALIZZAZIONE	TRATTAMENTO IN BAGNO DI ACIDO CLORIDRICO A TEMPERATURA AMBIENTE.
8	18	LAVAGGIO	RIMOZIONE REAGENTI MEDIANTE IMMERSIONE IN ACQUA A TEMPERATURA AMBIENTE
9	24-25	ZINCO ACIDO	PRETRATTAMENTO PER IMMERSIONE IN SOLUZIONE DI SFERE DI ZINCO, CLORURO DI ZINCO, CLORURO DI POTASSIO, BRILLANTANTI). IL BAGNO È SOTTOPOSTO A FILTRAZIONE IN CONTINUO, CON AGGIUNTA DI ACQUA OSSIGENATA.
10	23	LAVAGGIO	RIMOZIONE REAGENTI MEDIANTE IMMERSIONE IN ACQUA A TEMPERATURA AMBIENTE
11	20-21-22	ZINCO ALCALINO	IMMERSIONE IN SOLUZIONE DI ZINCO IN SFERE E IDROSSIDO DI SODIO (SENZA CIANURO). IL BAGNO È SOTTOPOSTO A FILTRAZIONE IN CONTINUO.
12	19	LAVAGGIO	RIMOZIONE REAGENTI MEDIANTE IMMERSIONE IN ACQUA A TEMPERATURA AMBIENTE
13	12	LAVAGGIO ZINCO	RIMOZIONE REAGENTI MEDIANTE IMMERSIONE IN ACQUA A TEMPERATURA AMBIENTE
14	11	PRE-PASSIVAZIONE	IMMERSIONE IN SOLUZIONE PRE-PASSIVANTE
15	10	PASSIVAZIONE	IMMERSIONE IN UN BAGNO A TEMPERATURA AMBIENTE CONTENENTE UNA SOLUZIONE ACIDA DI CROMO TRE CHE COSTITUISCE UN RIVESTIMENTO PROTETTIVO CONTRO L'OSSIDAZIONE
16	9	LAVAGGIO	RIMOZIONE REAGENTI MEDIANTE IMMERSIONE IN ACQUA A TEMPERATURA AMBIENTE
17	6	SIGILLATURA	IMMERSIONE IN UN BAGNO A TEMPERATURA AMBIENTE CONTENENTE RESINE ORGANICHE. DEPONE UN FILM DI MATERIALE PLASTICO CHE OCCLUDE EVENTUALI IMPERFEZIONI ED AUMENTA LA RESISTENZA ALLA CORROSIONE.
18	5	SOFFIAGGIO	RIMOZIONE LIQUIDI MEDIANTE GETTO D'ARIA
19	3-4	FORNO	RISCALDAMENTO PER ASCIUGATURA E COTTURA STRATO DI SIGILLANTE. LA REGOLAZIONE È AUTOMATICA E IL CALORE VIENE GENERATO DA UNA CALDAIA A METANO.
20	1-2	SCARICO	LE AREE DI CARICO E SCARICO NON SONO STATE NUMERATE NELL'IMPIANTO, PUR NON CORRISPONDENDO A VERE E PROPRIE VASCHE

**Il volume complessivo delle vasche è pari a 112,34 m<sup>3</sup>**, esclusi lavaggi, così distinto:

- linea di sgrassaggio 39 m<sup>3</sup>
- linea di zincatura galvanica 73,34 m<sup>3</sup>

Gli impianti sono in funzione dal lunedì al venerdì, per tutto l'anno, con doppio turno di lavoro, ovvero 6:00-14:00 / 14.00-22:00.

Si riporta il monitoraggio dei materiali sottoposti a trattamento

	2018	2019	2020
Materiale metallico da trattare Zincatura (ton)	661	928	730
Materiale metallico da sottoporre a sgrassatura (ton)	2.342	2.212	1.703

La potenzialità massima annua di trattamento di pezzi soggetti a sgrassatura e zincatura, è riportata nella tabella seguente:

Impianto	Produzione annua max (pezzi/anno)
Sgrassatura	2.500.000
Zincatura	1.700.000

### Fasi di avvio e spegnimento impianti

Le fasi di avvio e spegnimento degli impianti relativi alle emissioni in atmosfera non risultano di particolare problematica in quanto, per la maggior parte degli impianti si tratta di semplici manovre di accensione elettrica che non implicano particolari conoscenze o formazioni. Il personale è comunque formato ed addestrato. In caso di rottura o interruzioni improvvise del funzionamento il personale è a conoscenza che deve interrompere le attività che generano emissioni fino al ripristino completo dell'impianto. Per quanto riguarda l'avvio dell'impianto di depurazione vi sono semplici attività preliminari da effettuare quali la pulizia delle sonde del ph, per rimuovere eventuali residui, il contro lavaggio dei filtri a sabbia e resina e il controllo del livello di calce.

### Materie prime

Le materie prime in ingresso possono essere divise in due famiglie principali:

- solide: sali di zinco, materie prime per pretrattamenti, additivi, sfere di Zinco, etc. Per questi prodotti i rischi legati allo stoccaggio sono ridotti, in quanto posti in fusti o contenitori e stoccati in aree dedicate;
- liquide: acidi, soda caustica, passivazioni, etc. I prodotti liquidi possono essere ricevuti in cisternette o in fusti.

Si riporta il monitoraggio del parametro indicatore individuato per il consumo materie prime

	2018	2019	2020
Zinco utilizzato nel processo (t/anno)	6.2	6.68	4.55
Utilizzo efficiente dello zinco (obiettivo di performance >80%)	98.71%	98.86%	98.33%

Materie prime ausiliarie 2020 funzionali al trattamento principale – Trattamento

Tipo	Nome commerciale	kg/anno
Additivo	Potassio cloruro	1700
Additivo	Zetaplus 455 brightener	175
Additivo	Zetaplus 455 base	700
Additivo	Primion 240 base	700
Additivo	Soda caustica in scaglie	2000
Additivo	Primion 240 brightener	200
Additivo	Primion Purifier 1	900
Additivo	Primion Purifier 2	50

Materie prime funzionali al trattamento principale – Pre trattamento e Post trattamento

Tipo	Nome commerciale	kg/anno
Sgrassatura elettrolitica	Presol 1161	750
Acido cloridrico	Acido cloridrico 25-35%	15765
Acido nitrico	Acido Nitrico 65-70%	1800
Sigillanti	Finigard 200A	875
Passivazione	Lanthane 317 CF	2400

Materie prime utilizzate per sistemi di trattamento reflui ed emissioni in atmosfera

Tipo	Nome commerciale	kg/anno
Actisorbe 700 (ex Norit Sam 52)		4050
Acido Solforico	Acido Solforico 15-50%	9600
Cloruro Ferrico		3600
Flocculante	Floculant AP40	50
Calce idrata		5885
Soda caustica	Soda caustica soluzione 30%	0

La ditta non utilizza nella passivazione prodotti contenenti sostanze pericolose di natura molto tossica (cancerogena), tossica e nociva, non utilizza il Cromo esavalente come anidride cromica ( $\text{CrO}_3$ ) e ha dichiarato la dismissione del lanthane blue 126 contenente Nitrati di Cobalto.

### C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono polveri,  $\text{NO}_x$ , Zinco, Cloro e Acido Cloridrico, Cromo III e sostanze alcaline ( $\text{Na}_2\text{O}$ ). La maggior parte delle emissioni di  $\text{NO}_x$  si origina dalla centrale termica, mentre quelle di Zinco e Cromo si originano dalle vasche di trattamento.

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

Si riportano i risultati del monitoraggio relativo alle emissioni in atmosfera

Flusso di massa totale di ogni parametro, espresso in kg/anno		2018	2019	2020
Zincatura	Cromo totale	2,8	7,36	0,19
	Acido Cloridrico	53,3	76,58	59,25
	Acido Nitrico	133,4	49,24	142,43
	Zinco e comp.	10,2	43	10,08
	Cobalto e suoi composti	0,01	0,02	8,9
Meccanica	Materiale particellare	45,4	89,04	35,67
	COV	56	15,86	62,06
Lavaggio (sgrassatura)	Sostanze alcaline	1,7	5,96	7,36
	Fosfati	1,4	4,36	96,09
Sgrassatura/Zincatura	Acido Solforico	194,8	254,77	254,94

Elenco delle centrali termiche presenti

Sigla	Descrizione	Uso	Emissione associata	Tipo	Combustibile	Potenzialità nominale (kW)
C4	Caldaia pensile	Riscaldamento vasche di zincatura	E18	Industriale	gas metano	114
BR-1 BR-2	2 Bruciatori	Forno Asciugatura linea di Zincatura	E19		gas metano	45+45
BR-3 BR-4	2 Bruciatori	Forno asciugatura impianto sgrassaggio	E16		gas metano	32 + 32
BR-5	Bruciatore	vasca sgrassaggio impianto sgrassaggio	E15		gas metano	32
BR-6	Bruciatore	vasca sgrassaggio impianto sgrassaggio	E14		gas metano	58
BR-7	Bruciatore	vasca sgrassaggio impianto sgrassaggio	E13		gas metano	58
BR-8	Bruciatore	vasca sgrassaggio impianto sgrassaggio	E12		gas metano	58
BR-9	Bruciatore	vasca sgrassaggio impianto sgrassaggio	E11		gas metano	58
					<b>Totale</b>	<b>532 kW</b>
Sono inoltre presenti n° 20 caldaie per riscaldamento locali funzionanti a metano con una potenzialità nominale complessiva pari a 1,603 MW						

E' stata presentata la relazione di verifica della presenza nelle emissioni in atmosfera di sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione, sostanze di tossicità e cumulabilità elevata, oltre a sostanze particolarmente preoccupanti (SVHC) contenute nelle materie prime utilizzate, così come previsto dall'art 271, comma 7 bis del D.Lgs 152/06, così come modificato dal D.Lgs 102/2020. Ogni sostanza o miscela presente in azienda è stata registrata e catalogata nel "mod.047 Registro Sostanze chimiche", secondo la procedura adottata in azienda che prevede per le nuove sostanze in ingresso l'approvazione del

RSPP, previo controllo delle Schede di sicurezza e la catalogazione delle stesse, e si dichiara che in SAG TUBI non sono utilizzati i prodotti/miscele rientranti in tali definizioni.

#### C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico ad uso industriale è garantito da un pozzo, mentre per gli usi igienico-sanitari la ditta utilizza la rete acquedottistica. Lo stabilimento scarica in pubblica fognatura, afferente al depuratore di Reggiolo.

Si riporta il monitoraggio dei consumi e scarichi aziendali

	2018	2019	2020
Consumo generale di acqua prelevata da pozzo per uso industriale (m <sup>3</sup> /anno)	14.188	19.582	13.342
Limite di prelievo previsto in autorizzazione	21.000 m <sup>3</sup> /anno		
Quantitativo generale di acque reflue scaricate previa depurazione (m <sup>3</sup> /anno)	11.350	12.411	6.053
Limite di scarico previsto in autorizzazione	19.000 m <sup>3</sup> /anno		

La ditta ha mantenuto il monitoraggio del parametro indicatore

	2018	2019	2020
Consumo specifico di acqua per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo (m <sup>3</sup> /t Zn)	2,357	2,931	2,931

Presso l'impianto sono presenti i seguenti scarichi:

##### *Acque meteoriche*

provenienti dai pluviali delle coperture dei fabbricati e dalle aree impermeabilizzate di transito automezzi, dichiarate non ricadenti nelle definizioni della DGR 286/05. I materiali e i semilavorati sono consegnati in azienda tramite autocarri in una zona dedicata provvista di superficie asfaltata e coperta da tettoia.

##### *Acque di prima pioggia*

provenienti da un piazzale pavimentato lato ferrovia (est) e lato nord dedicato allo stoccaggio di materiali / rifiuti es. contenitori di ferro e transito automezzi, ricadenti nelle definizioni della DGR 286/05.

##### *Acque reflue domestiche*

provenienti dai servizi igienici e spogliatoi.

##### *Acque reflue industriali*

provenienti dall'attività di lavaggio e zincatura previo unico impianto di depurazione.

Si elencano i punti di scarico:

S1 - in fognatura depurata mista, a cui affluiscono acque nere da scarico parziale S5 e le acque bianche dagli scarichi parziali S4, S6, S7 e S8 tramite condotto separato;

S2 - in fognatura depurata mista, a cui affluiscono le acque reflue industriali comprensive di acque reflue domestiche. Su tale linea è presente uno specifico pozzetto di campionamento e di controllo denominato "centralina di prelevamento";

S3 - in fognatura depurata mista, a cui affluiscono reflui domestici e acque meteoriche;

S4, S6, S7, S8 – scarichi parziali in condotto di fognatura comunale a vocazione acque bianche confluyente in fognatura depurata mista S1, a cui affluiscono solamente acque meteoriche da pluviali. In caso di eventi eccezionali il condotto di fognatura, tramite scolmatore, confluisce in acque superficiali nel punto S9;

S5 - scarico parziale in fognatura depurata mista, a cui affluiscono solamente reflui domestici;

S9 - convogliamento in acque superficiali (Dugale Motta), mediante allaccio alla pubblica fognatura bianca esistente, delle acque meteoriche di dilavamento delle aree lato est e lato nord previo trattamento di prima pioggia e laminazione; quest'ultima sarà attivata solo in caso di eventi meteorici eccezionali.

### Impianti di depurazione

#### *Depuratore al servizio della Zincatura e del Lavaggio (sgrassatura)*

Il depuratore ha una potenzialità oraria di 6 m<sup>3</sup>/h; la portata di lavorazione è di circa 4,3 m<sup>3</sup>/h, per 16 ore al giorno. Si tratta di un processo chimico fisico mediante il quale le soluzioni vengono neutralizzate e i metalli fatti precipitare con l'introduzione di sostanze flocculanti. I fanghi ottenuti vengono ispessiti e smaltiti come rifiuto. L'ingresso delle acque e la gestione dell'impianto sono completamente controllati da PLC.

Le acque basiche provengono principalmente dalla linea di lavaggio (2,3 m<sup>3</sup>/h) e sono inviate tramite canaletta alla vasca polmone di alimentazione dell'impianto insieme alle acque di lavaggio della zincatura dove avviene una prima neutralizzazione. Da questa vasca di equalizzazione viene alimentata a portata costante di 4,2 m<sup>3</sup>/h la vasca di neutralizzazione, in modo da ottenere il pH ottimale per la flocculazione. A valle dell'impianto chimico-fisico è stata installata una stazione di filtrazione a resine selettive, che utilizza gruppi funzionali che si legano ai metalli pesanti in soluzione, non precipitati nel precedente trattamento. Le resine vengono periodicamente rigenerate mediante un processo automatico con acido e idrossido di sodio. Gli eluati della rigenerazione vengono ritrattati nello stesso depuratore, dosati in piccole quantità. Le acque reflue vengono scaricate in fognatura interna che confluisce al punto di scarico S2, dotato di pozzetto di ispezione e campionamento. I fanghi di depurazione, dopo il condizionamento, sono stoccati in apposito scarrabile chiuso e coperto, e successivamente inviati allo smaltimento quali rifiuti. Al fine di garantire l'efficienza dell'impianto viene quotidianamente monitorata la concentrazione degli inquinanti nelle acque in ingresso, sono previste inoltre attività di manutenzione periodica ordinaria, eseguita da personale interno, e straordinaria, eseguita da ditte esterne. L'area dell'impianto è dotata di pavimentazione provvista di griglia di raccolta degli eventuali sversamenti accidentali e l'impianto di depurazione è dotato di sistemi di monitoraggio ed allarme con controllo del livello dei reagenti impiegati, misurazione in continuo del pH nelle vasche di reazione con allarme per valori anomali, controllo di livello nelle vasche di accumulo, allarme per scatto termico dei motori elettrici. In caso di malfunzionamenti l'impianto emette un segnale di allarme luminoso ed acustico, con contestuale chiusura dell'elettrovalvola di adduzione dell'acqua all'impianto di zincatura, fermando il processo.

#### *Depuratore a servizio delle acque di prima pioggia*

La superficie interessata dal dilavamento è di circa 2.100 m<sup>2</sup> costituita da un piazzale pavimentato lato ferrovia (est) e lato nord. L'area è principalmente adibita al transito di veicoli per la manutenzione dei macchinari e allo stoccaggio di contenitori di materiale ferroso. Il carico inquinante previsto è relativo a

sostanze polverulente (sabbia e polveri di materiale ferroso) con peso specifico uguale o superiore a quello dell'acqua e sostanze galleggianti quali grassi minerali e idrocarburi provenienti dalle lavorazioni/stoccaggio materiali o dalle eventuali perdite dovute al transito di autoveicoli. L'impianto è costituito da una vasca di prima pioggia/sedimentazione con volume pari a 10,5 m<sup>3</sup>, da un disoleatore con volume pari a 9,6 m<sup>3</sup> e da una pompa temporizzata per l'attivazione dello scarico. E' presente inoltre una vasca di laminazione da 41,4 m<sup>3</sup> che si attiverà in caso di eventi meteorici eccezionali. Lo scarico S1 delle acque di prima pioggia dopo 48/72 ore confluisce in fognatura depurata, mentre lo scarico S9 delle acque di seconda pioggia confluisce in acque superficiali (Dugale Motta), mediante allaccio alla pubblica fognatura bianca esistente. Il calcolo dell'impianto di prima pioggia rispetta i criteri di applicazione del DGR 286/05 e 1860/06 riguardante il trattamento acque meteoriche e di dilavamento.

### C 5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica dalla rete ENEL; i consumi vengono misurati mediante contatore centralizzato, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore.

Una cabina di trasformazione da 15000 V a 230/400 V è posizionata in prossimità dell'ingresso principale di Via Alessandrini 35/57. Nella cabina non sono presenti trasformatori ad olio. Il sistema di rifasamento della corrente per ridurre l'entità dell'energia reattiva è centralizzato e posto all'ingresso dell'energia elettrica; la ditta tramite le fatture del fornitore raccoglie il dato mensile medio di  $\cos \Phi$ . L'energia termica utilizzata è prodotta da caldaie alimentate a metano, sottoposte al controllo dei fumi e del rendimento del bruciatore i cui risultati sono archiviati nel libretto di centrale.

Si riportano i dati di consumo degli ultimi anni

	2018	2019	2020
Consumo generale di energia termica (Nmc di metano/anno)	83.541	84.231	68.689
Consumo generale di energia elettrica (kWh/anno)	469,361	446,710	389,908
Consumo specifico di energia termica per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo (mc/kg Zn)	13,87	12,61	15,09
Consumo specifico di energia termica per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo (kWh/kg Zn)	145,6	132,4	158.4
Consumo specifico di energia elettrica per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo (kWh/kg Zn)	77,96	66,88	85,67

### C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

In generale l'attività produce rifiuti speciali e speciali pericolosi.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" ai sensi della vigente normativa, per poi essere conferiti a ditte autorizzate al loro recupero/smaltimento.

La gestione dei rifiuti avviene mediante collocazione degli stessi in apposite aree di stoccaggio in conformità alle procedure e istruzioni operative interne. Gli stoccaggi avvengono tutti su superfici pavimentate in cemento armato, le zone di stoccaggio che posso produrre dilavamento sono dotate di apposito impianto di trattamento.

Le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono la depurazione delle acque con conseguente produzione di fanghi, la filtrazione dei bagni con scarti dei filtri e la manutenzione delle vasche.

La ditta prevede nel proprio sistema di gestione ambientale una verifica periodica dello stato delle aree di deposito rifiuti e aggiorna periodicamente la classificazione dei rifiuti. La classificazione dei fanghi di

depurazione che è stata aggiornata in data 24-02-2021 attribuendo il codice EER 06.05.02\*.

L'azienda effettua la raccolta differenziata, posta nelle pertinenze del magazzino zona nord ed adotta una gestione tesa a minimizzare la produzione dei rifiuti (es. gli stracci utilizzati vengono restituiti alla ditta fornitrice per il loro lavaggio).

Nella seguente tabella è riportata la produzione dei rifiuti con relativo codice EER ricavata dalla dichiarazione MUD (R, recupero - D, smaltimento)

Codice EER	DESCRIZIONE	Stato Fisico	R/D	2018 (kg)	2019 (kg)	2020 (kg)
060502*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose	3	D	55.490	54.270	27.080
110106*	Acidi non specificati altrimenti	4	D	68.770	122.860	112.050
110111*	Soluzione acquosa di risciacquo, contenenti sostanze pericolose	4	D	42.160	40.720	43.620
110112	soluzioni acquose di risciacquo, diverse da quelle di cui alla voce 100111	4	D	16.000	13.380	16.520
120101	Limatura e trucioli di materiale ferroso	2	R	4.510	4.480	0
120102	Polveri e particolato di materiale ferroso	2	R	0	0	370
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 120116	1	D	3.520	2.360	0
120199	Spezzoni di ferro	2	R	342.860	342.450	264.700
120199	Spezzoni di ferro (INOX 304)	2	R	134.940	151.990	102.290
120199	Spezzoni di ferro (INOX 439)	2	R	73.420	23.740	50.780
130313	altri oli per circuiti idraulici	4	R	0	1.800	0
150104	imballaggi metallici	2	R	830	430	320
150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose (ad esempio amianto) compresi contenitori a pressione vuoti	2	R	160	80	150
150202*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	2	D	1.000	1.690	1.555
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	2	D	660	2.140	1.120
160304	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303	2	D	0	100	0
161001*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	4	D	9.130	12.660	12.200
161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	4	D	21.330	22.760	21.500
170101	Cemento	2	R	0	0	10.720
170401	rame, bronzo, ottone	2	R	650	750	180
170402	Alluminio	2	R	1.920	880	0
170405	Ferro e Acciaio	2	R	18.150	21.940	16.850
200304	fanghi delle fosse settiche	4	D	4.600	19.440	13.140
200306	rifiuti prodotti dalla pulizia delle acque di scarico	4	D	5.460	4.180	0

La ditta ha mantenuto il monitoraggio del parametro indicatore

	2018	2019	2020
Produzione specifica di rifiuti per unità di peso di Zinco, relativamente ai fanghi di depurazione e alle soluzioni acide (t/t Zn)	27.64	24.38	28,81

### C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Il fabbisogno idrico degli impianti è assicurato da un pozzo, mentre l'acquedotto è a uso sostanzialmente igienico-sanitario. Il pozzo è profondo 97 m e finestrato da 88 a 91 m con i restanti tratti ciechi, censito con Determinazione n. 10049 del 21-07-2014 della Giunta Regionale, così come aggiornata con DET-AMB-2019-1304 del 18-03-2019, per un emungimento pari a 21.000 m<sup>3</sup>/anno. La testa del pozzo, posta nella zona posteriore dell'azienda nei pressi dell'impianto di ultrafiltrazione, è chiusa da un coperchio e protetta da apposita guarnizione. Le risultanze delle auto-verifiche dello stato della testa del pozzo vengono trascritte in apposite schede di ispezione denominate "verifica e manutenzione rete di raccolta acque nere e bianche e avampozzo".

Gli stoccaggi delle sostanze liquide sono dotate di bacino di contenimento, non sono presenti serbatoi interrati.

La ditta ha presentato una relazione di aggiornamento della verifica di assoggettabilità alla presentazione della relazione di riferimento come definito ai sensi dell'art.5 comma 1 lettera v bis) del D.Lgs. 152/06 in cui sono state identificate e quantificate le sostanze pericolose; in relazione alle indagini geologica e idrogeologica, oltre che ai sistemi di protezione acqua e suolo adottati dalla ditta, si esclude la possibilità di inquinamento delle acque sotterranee e del suolo, compresi i possibili rischi derivanti da cause accidentali e pertanto non sussiste l'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento.

Si riporta il monitoraggio delle acque sotterranee, i cui valori rilevati non indicano contaminazioni

	2018	2019	2020
Cromo VI (µg/l)	< 0,5	< 0,5	< 0,5
Cromo Tot. (µg/l)	< 0,1	< 0,1	0,6
Zinco (mg/l)	0.02	0.04	0.02
Conducibilità Elett. Specifica (µS/cm <sup>2</sup> )	1,019	1,025	937

### C 8 – EMISSIONI SONORE

Le principali sorgenti di emissione acustica sono rappresentate da:

- depuratore acque reflue industriali;
- impianti di aspirazione con relativi camini;
- attività interne;
- veicoli e carrelli elevatori per operazioni di carico/scarico.

Nel novembre 2021 è stato eseguito un monitoraggio acustico da cui si rileva che il Tecnico Competente in Acustica dichiara il rispetto dei limiti acustici vigenti ed emerge quanto segue:

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

- il ricettore (R1), abitazione posta a est dello stabilimento a circa 165 m di distanza, è ubicato in classe III “aree di tipo misto” a cui corrispondono limiti di immissione assoluti di 60 dBA e 50 dBA e limiti di immissione differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00);
- il ricettore (R2), abitazione posta a ovest dello stabilimento a circa 50 m di distanza, è ubicato in Classe V “Aree prevalentemente industriali” a cui corrisponde limiti di immissione assoluti di 70 dBA e 60 dBA e limiti di immissione differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00);
- l’attività lavorativa si svolge solo in periodo diurno, e nel periodo notturno è attiva solo una sorgente sonora (compressori legati al reparto zincatura posti sul lato est dello stabilimento).

### C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Il gestore chiarisce che 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, così come emerge dalla auto-valutazione effettuata.

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 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

#### Stato di applicazione MTD

L’analisi e la valutazione ambientale, nonché le necessità di adeguamento, sono individuate sulla base delle MTD riportate nei seguenti documenti:

- Linee guida nazionali per l’identificazione delle migliori tecniche disponibili (generali, monitoraggio) emanate con D.M. 13 gennaio 2005;
- Reference Document on Best Available Techniques for the surface treatment of metals and plastics adottato dall’IPPC Bureau di Siviglia nell’agosto 2006;
- Linee guida recanti i criteri per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili adottate con il Decreto del Ministero Ambiente del 01/10/2008.

Viene riportato di seguito il confronto tra le BAT del 2008 e quanto dichiarato dall’impresa.

Descrizione BAT		Posizione dichiarata della azienda/ proposta adeguamenti	Note ARPAE
<b>Generali</b>			
1	Adesione ed implementazione di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA)	Il sito è certificato ISO 14001:2004 dal 2016 e ISO 14001:2015 dal 2018	
2	Stabilire il livello di prestazione dell’impianto – benchmarking (energia, acqua e materie prime)	Conforme, l’azienda monitora i propri livelli di prestazione su energia, acqua e materie prime. Questi elementi fanno parte dei dati comunicati nel report annuale inviato ad ARPAE. Presenza di personale assegnato al	Nel corso delle verifiche ispettive periodiche, si è preso atto che la ditta ha stabilito i

		monitoraggio dei dati	livelli di prestazione degli impianti e rielabora i dati rilevati attraverso tabelle in formato elettronico
3	Realizzare un programma di manutenzione e di buone pratiche di gestione dell'azienda (compreso formazione dei lavoratori)	Conforme, l'azienda ha procedura di manutenzione sull'impianto di trattamento e tiene monitorata la formazione degli operatori addetti alla conduzione dell'impianto di trattamento	
4	Ridurre le lavorazioni e fare un controllo di qualità	Azienda certificata IATF 16949:201	
5	Ottimizzare in modo continuativo quello che viene usato nel processo Ottimizzare le attività industriali e le linee di processo Utilizzare sulle linee automatiche processi di controllo e di ottimizzazione istantanei Nella raccolta e monitoraggio dati, identificare un Responsabile che possa efficacemente informare su eventuali scostamenti del processo della normalità	Conforme, vedi punto precedente. Inoltre implementato sistema di dosaggio delle sostanze chimiche, all'interno delle vasche, con pompe dosatrici per minimizzare le movimentazioni e migliorare i quantitativi.	
<b>Progettazione, costruzione, funzionamento delle installazioni</b>			
6	Implementazione di piani di azione	Conforme, presenza di piani di emergenza ambientali che prevedono scenari riguardanti lo sversamento accidentali con prove periodiche biennali. Presenza anche di impatto acustico non oggetto di simulazione. Presenza di area sufficiente e pavimentata. Le vasche delle linee di processo sono in area pavimentata e con presenza di bacino unico.	
7	Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti: 1. Evitare che si formi gas di cianuro libero 2. Stoccare acidi e alcali	Il magazzino chemicals risulta idoneo per lo stoccaggio in quanto dotato di idonea pavimentazione in cemento e tettoia. Non vi sono stoccaggi di sostanze infiammabili con sostanze ossidanti.	

	<p>separatamente</p> <p>3. Ridurre il rischio di incendio per sostanze infiammabili ed ossidanti</p> <p>4. Ridurre il rischio di incendio per sostanze combustibili in ambienti umidi</p> <p>5. Evitare inquinamento di suolo ed acqua per perdite di sostanza chimica</p> <p>6. Evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio e delle condutture</p>	<p>L'azienda ha piano di emergenza per contenere eventuali sversamenti.</p> <p>Vi sono controlli, previsti dal SGA, relativamente ai bacini di contenimento.</p> <p>Presente punti di emergenza ambientale con materiali inerti.</p>	
<b>Dismissione del sito per la protezione delle falde</b>			
8	<p>Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito</p>	<p>L'impianto di trattamento occupa una superficie limitata dello stabilimento di via Alessandrini dove vengono svolte diverse attività collaterali alla sgrassatura e zincatura. L'eventuale dismissione si tradurrebbe nella demolizione, per lo più come ferro e acciaio, delle vasche e degli impianti di trattamento delle acque reflue e delle emissioni in atmosfera. Non vi sono ad oggi problematiche relativamente alle falde acquifere in quanto l'unico punto di contatto è il pozzo che è mantenuto in buono stato, con relativi controlli, e senza possibilità di immettere sostanze pericolose. La fognatura interna è collegata esclusivamente con la fognatura esterna gestita da IRETI</p>	
<b>Consumo delle risorse primarie</b>			
9	<p>Elettricità (Alto voltaggio e alta domanda di corrente):</p> <p>1. Minimizzare le perdite di energia reattiva</p> <p>2. Tenere la barra di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento</p> <p>3. Evitare l'alimentazione degli anodi in serie</p> <p>4. Installare raddrizzatori</p> <p>5. Aumentare la conduttività delle soluzioni ottimizzando i</p>	<p>Il <math>\cos\Phi</math> viene monitorato dal fornitore dell'energia elettrica ed è sempre superiore a 0,95.</p> <p>Vi è specifico monitoraggio dei consumi elettrici dell'impianto di trattamento. I raddrizzatori lavorano in tensione, gli ampere aumentano e diminuiscono in base alla superficie da trattare quindi non comporta surriscaldamento della barra</p>	

	parametri di processo		
10	<p>Energia termica:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Usare acqua calda ad alta pressione / acqua calda non pressurizzata / oli/ resistenze elettriche</li> <li>2. Prevenire gli incendi in caso di riscaldamenti diretti</li> </ol>	<p>Installato dei controlli di inibizione del bruciatore sui livelli delle vasche dell'impianto di sgrassaggio (sonde di livello per delta accensione/spegnimento bruciatore). Questa attività esclude il possibile surriscaldamento (rischio incendio) della serpentina di riscaldamento in caso di mancato livello liquido</p>	
11	<p>Riduzione delle perdite di calore:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ridurre le perdite di calore</li> <li>2. Ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo e il range di temperatura</li> <li>3. Monitorare la temperatura</li> <li>4. Isolare le vasche</li> <li>5. Non usare l'agitazione dell'aria ad alta pressione nelle soluzioni calde</li> </ol>	<p>Conforme, le temperature delle vasche sono monitorate in continuo da idonei sensori di temperatura ed attraverso sistema di controllo PLC viene mantenuta costante la temperatura impostata per la specifica operazione da svolgere.</p> <p>L'azienda ha coibentato tramite lana di roccia le vasche di asciugatura n° 3-4 in cui sono previsti i maggiori consumi di calore. Le vasche 8 -10 – 15 – 20 – 21-22 non sono coibentate.</p> <p>Conforme, le soluzioni di processo sono utilizzate con la minor concentrazione possibile nel rispetto delle caratteristiche tecniche dei pezzi trattati richieste dai clienti. Tale consumo ridotto è possibile in quanto si effettuano specifiche prove su un numero limitato di pezzi prima del passaggio industriale.</p> <p>Per la produzione dell'aria calda necessaria nei forni di asciugatura 3 – 4 viene sfruttato uno scambiatore radiante (bruciatore), formato da una serpentina, in cui vengono convogliati, prima dell'emissione in atmosfera, i gas di combustione della caldaia. Tutti i motori elettrici sono motori ad alta efficienza atti a minimizzare le perdite energetiche e dotati di inverter.</p>	
12	<p>Raffreddamento:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Prevenire il sovra raffreddamento</li> <li>2. Monitorare la temperatura di processo</li> <li>3. Usare sistemi di refrigerazione chiusi</li> </ol>	<p>Conforme, le temperature delle vasche sono monitorate in continuo da idonei sensori di temperatura ed attraverso sistema di controllo PLC viene mantenuta costante la temperatura impostata per la specifica operazione da svolgere</p>	

	<p>4. Rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni</p> <p>5. Progettare, posizionare, mantenere sistemi di raffreddamento aperti per evitare la legionella</p> <p>6. Non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento</p>		
13	<p>Prevenzione e riduzione:</p> <p>1. ridurre e gestire il drag out</p> <p>2. aumentare il drag out</p> <p>3. monitorare le concentrazioni delle sostanze</p>	<p>Conforme. I tempi di drag out sono gestiti e monitorati attraverso sistema di controllo PLC. Implementato sistema di dosaggio delle sostanze chimiche, all'interno delle vasche, con pompe dosatrici per minimizzare le movimentazioni e migliorare i quantitativi. Le concentrazioni delle vasche sono monitorate attraverso analisi chimiche giornaliere e settimanali, interne ed esterne (ditta qualificata).</p>	
14 e 15		Non applicabile	
16	<p>Resa dei diversi elettrodi</p> <p>1. cercare di controllare l'aumento della concentrazione mediante dissoluzione esterna del metallo con l'elettrodeposizione utilizzando anodo inerte</p>	<p>L'aumento della concentrazione viene controllato tramite dissoluzione esterna. In caso di poca concentrazione viene utilizzato come reintegro per raggiungere la concentrazione ideale</p>	
<b>Emissioni in aria</b>			
17	Emissioni in Aria	<p>La linea di zincatura è dotata di idonee aspirazioni poste sulle vasche 8 – 10 – 11 – 13 – 15 – 24 – 25 – 20 – 21 – 22 e sulla vasca di dissoluzione. Tali aspirazioni convogliate sono inviate ad idoneo impianto di trattamento composto da torre di abbattimento fumi ad umido, di tipo statico, con lavaggio in controcorrente a semplice strato e separatore finale di gocce.</p>	<p>Anche la linea di sgrassaggio è dotata di idonee aspirazioni, senza impianto di trattamento</p>
<b>Rumore</b>			
18	<p>Rumore</p> <p>1. identificare le fonti di rumore</p> <p>2. ridurre il rumore</p>	<p>Presenza di valutazione del rumore che mette in evidenza le sorgenti di rumore e il relativo rispetto dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica.</p>	
<b>Agitazione delle soluzioni di processo</b>			
19	agitazione delle soluzioni di	Conforme, l'agitazione nelle vasche avviene	

	<p>processo per garantire il ricambio della soluzione all'interfaccia</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. agitazione meccanica</li> <li>2. agitazione mediante turbolenza</li> <li>3. agitazione a bassa pressione, da evitare per soluzioni calde</li> </ol>	<p>sia per movimentazione delle bilancelle sia attraverso agitazione con aria a bassa pressione</p>	
<b>Minimizzazione dell'acqua e del materiale di processo</b>			
20	<p>Minimizzazione dell'acqua di processo</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. monitorare tutti gli utilizzi dell'acqua e delle materie prime</li> <li>2. registrare regolarmente</li> <li>3. trattare, usare e riciclare l'acqua</li> </ol>	<p>L'acqua utilizzata è la minima necessaria tecnicamente, le soluzioni vengono scaricate e smaltite solo quando strettamente necessario.</p>	
21	<p>Riduzione della viscosità</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ridurre la concentrazione delle sostanze chimiche</li> <li>2. aggiungere tensioattivi</li> <li>3. assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali</li> <li>4. ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. vedi punto 11</li> <li>2. sono utilizzati specifici tensioattivi (sgrassatura e decapaggio). Questi tensioattivi riducono l'aggressione dei prodotti verso il metallo</li> </ol>	
22	<p>Riduzione del drag in</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. utilizzare una vasca eco-rinse</li> <li>2. non utilizzare eco-rinse qualora causi problemi al trattamento successivo</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Conforme. I tempi di drag in sono gestiti e monitorati attraverso sistema di controllo PLC</li> <li>2. non applicabile</li> </ol>	
23	<p>Riduzione del drag out per tutti gli impianti</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. usare tecniche di riduzione drag out dove possibile</li> <li>2. uso di sostanze chimiche compatibili al rilancio dell'acqua per utilizzo da un lavaggio</li> </ol>	<p>Conforme. I tempi di drag out sono gestiti e monitorati attraverso sistema di controllo PLC.</p>	

24	<p>Lavaggio</p> <p>1. ridurre il consumo di acqua e contenere gli sversamenti</p>	<p>Conforme nella linea di zincatura non sono previsti lavaggi con acqua corrente</p>	
<b>Mantenimento delle soluzioni di processo</b>			
25	<p>Mantenimento delle soluzioni di processo</p> <p>1. aumentare la vita utile dei bagni di processo</p> <p>2. determinare i parametri critici di controllo</p> <p>3. mantenere i parametri entro limiti accettabili</p>	<p>1. I bagni vengono utilizzati fino al loro punto di esaurimento massimo oltre il quale non è possibile andare per motivi qualitativi del prodotto stesso.</p> <p>2. definiti i parametri di lavoro dal sistema Qualità.</p> <p>3. vedi punto 11</p>	
<b>Emissioni: acque di scarico</b>			
26	<p>Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare</p> <p>1. minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi</p> <p>2. eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali</p> <p>3. sostituire ove possibile ed economicamente praticabile o altrimenti controllare l'utilizzo di sostanze pericolose</p>	<p>Impianto di zincatura: il raffreddamento delle vasche viene eseguito attraverso acque di recupero da lavaggio (circolo chiuso).</p> <p>Impianto di sgrassaggio: l'impianto di ultrafiltrazione ci permette il recupero di acqua e prodotto in vasca</p>	
27	<p>Prove, identificazione e separazione dei flussi problematici</p> <p>1. verificare, quando si cambia il tipo di sostanze chimiche in soluzione e prima di usarle nel processo</p> <p>2. rifiutare le sostanze che danno test con problemi</p> <p>3. cambiare test di trattamento acque, se questi test evidenziano problemi</p> <p>4. identificare, separare e trattare i flussi che possono rivelarsi problematici se combinati con altri flussi</p>	<p>I flussi che sono inviati all'impianto di depurazione, di tipo chimico – fisico, sono esclusivamente quelli derivanti dalle acque di lavaggio esauste. Le soluzioni di trattamento sono inviate allo smaltimento ad aziende autorizzate. Le uniche soluzioni che sono dosate all'interno dell'impianto di depurazione sono i concentrati acidi, che hanno la funzione di correggere il PH delle soluzioni di lavaggio che normalmente sono basici evitando così l'utilizzo di ulteriori prodotti acidificanti</p>	
28	<p>Scarico delle acque reflue</p> <p>1. per un'installazione specifica i livelli di concentrazione devono essere congiuntamente</p>	<p>L'impianto chimico fisico permette il rispetto dei parametri caratteristici dell'attività di trattamento superficiale.</p>	

	<p>con i carichi emessi (kg/anno)</p> <p>2. le MTD possono essere ottimizzate per un parametro</p> <p>3. considerare la tipologia del materiale trattato</p>		
29	Tecniche a scarico zero.	Non applicabile	
<b>Tecniche per specifiche tipologie di impianto</b>			
30	<p>Impianti a telaio</p> <p>1. preparare i telai in modo da minimizzare le perdite</p>	I telai vengono preparati per tipologie di tubo, diametro e lunghezza cercando di ottimizzare lo spazio disponibile	
31	<p>Riduzione del drag out in impianti a telaio</p> <p>1. ottimizzare il posizionamento per evitare il scodellamento</p> <p>2. massimizzazione del tempo di sgocciolamento</p> <p>3. ispezione e manutenzione regolare dei telai</p> <p>4. Accordo con il cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni</p> <p>5. Sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate</p> <p>6. Lavaggio a spruzzo, aria o nebbia</p>	<p>1.dove non è possibile evitare scodellamento dovuto alla sagoma del tubo, procediamo a tappare internamente il tubo per evitare il trascinamento di liquidi.</p> <p>2. Conforme. I tempi di drag out sono gestiti e monitorati attraverso sistema di controllo PLC</p> <p>3.l'ispezione è giornaliera e la manutenzione viene eseguita quando il telaio non è idoneo al lavoro</p> <p>4.Non sempre applicabile.</p> <p>5.Non applicabile</p> <p>6.l'impianto di zincatura è dotato di lavaggio a spruzzo quando esce la barra da specifico lavaggio</p>	
32	<p>Riduzione del drag-out per impianti a rotobarile</p> <p>1. Costruire rotobarile in plastica idrofobica liscia</p> <p>2. Assicurarsi che i fori di drenaggio abbiano una sufficiente sezione in rapporto allo spessore della piastra</p> <p>3. Massimizzare la presenza dei fori nel rotobarile</p> <p>4. Sostituire i fori con mesh-plugs</p> <p>5. Estrarre lentamente il rotobarile</p> <p>6. Ruotare a intermittenza il rotobarile se più efficiente</p> <p>7. Prevedere canali di scolo che riportano le soluzioni in</p>	<p>1.Conforme</p> <p>2.Conforme</p> <p>3.Conforme</p> <p>4.Non applicabile</p> <p>5.Conforme. sia la rotazione che i tempi di estrazione del rotobarile sono gestiti da PLC.</p> <p>6. Non applicabile</p> <p>7. Applicato</p> <p>8. Applicato</p>	

	vasca 8. Inclinare il rotobarile quando possibile		
33, 34,35,36		Non applicabile	
37	Sostituzione del cromo esavalente	Conforme	
38	Sostituzione del cianuro di zinco	Conforme	
39, 40 ,41 ,42, 43		Non applicabile	
<b>Sostituzione e scelta della sgrassatura</b>			
44	Sostituzione e scelta della sgrassatura 1. Coordinarsi con il cliente o operatore del processo precedente per minimizzare la quantità di grasso 2. Utilizzare la pulizia a mano per pezzi di alto pregio	1. I tubi da sgrassare derivano per la maggior parte da lavorazioni interne di SAGTUBI. 2. Non applicabile	
45, 46		Non applicabile	
47	Sgrassatura con acqua 1. Riduzione dell'uso di elementi chimici e energia nella sgrassatura a base acquosa	La fase di sgrassatura prevista nella nuova linea di zincatura nella vasca 15 è del tipo elettrolitica e non prevede l'utilizzo di cianuro o solventi	
48		Non applicabile	
<b>Manutenzione della soluzione di sgrassaggio</b>			
49	Manutenzione della soluzione di sgrassaggio per mantenere la vita delle soluzioni	Impianto di sgrassaggio: la presenza dell'impianto di ultrafiltrazione ci permette di prolungare la vita del bagno	
50, 51		Non applicabile	
<b>Lavorazioni in continuo</b>			
52	Lavorazioni in continuo 1. Usare in tempo reale della produzione per l'ottimizzazione costante del processo 2. Ridurre la caduta del voltaggio tra i conduttori e i connettori 3. Usare forma di onda modificata per migliorare il deposito di metallo 4. Utilizzare motori ad alta efficienza 5. Utilizzare rulli per evitare il	Vedi punti precedenti 9.Per la pulizia dei contatti della barra viene utilizzato, in forma molto blanda, una soluzione di acqua e HCL	

	<p>drag out delle soluzioni di processo</p> <p>6. Minimizzare l'uso di olio</p> <p>7. Ottimizzare la distanza tra anodo e catodo nei processi elettrolitici</p> <p>8. Ottimizzare la performance del rullo conduttore</p> <p>9. Usare metodi di pulitura laterale dei bordi per eliminare eccessi di deposizione</p> <p>10. Mascherare il lato eventualmente da non rivestire</p>		
--	---	--	--

#### **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: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE**

### **D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO**

1) Entro 60 giorni dalla notifica del riesame di AIA, dovranno essere trasmesse ad ARPAE e Comune opportuna relazione e planimetrie aggiornate relative all'implementazione del progetto di trattamento delle acque meteoriche delle aree scoperte lato ferrovia (est) e lato nord, con la realizzazione di un sistema di convogliamento delle acque trattate di prima pioggia con sistema automatico (sensore di pioggia e pompa) che si attivi nelle 48/72 ore successive l'evento meteorico.

2) L'intervento di trattamento delle acque meteoriche delle aree scoperte lato ferrovia (est) e lato nord dovrà essere realizzato entro la fine del 2024.

### **D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE**

#### **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 del volume delle vasche, della capacità produttiva massima e la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione.

## **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) Si deve mantenere in efficienza il sistema di contenimento delle eventuali perdite dai contenitori delle materie in stoccaggio.

## **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)

N.	Provenienza	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Durata ore/giorno	Inquinante	Limiti mg/N m <sup>3</sup>	Periodicità Autocontrolli	Impianto di abbattimento
E7	Postazioni di Saldatura Manuale	8.000	1	Polveri	10	(2)	Assente
E8	Forno per Saldobrasatura in Atmosfera Controllata	1.000	8	Polveri	10	Annuale	Assente
				Composti Organici Volatili (COV)	100		
E9	Forno per Saldobrasatura in Atmosfera Controllata	500	8	Polveri	10	Annuale	Assente
				Composti Organici Volatili (COV)	100		
E10	Aspirazione Linea di Sgrassaggio	50.000	16	Sostanze alcaline (Na <sub>2</sub> O)	3	Semestrale	Assente
				Fosfati (PO <sub>4</sub> )	5		
				Acido solforico	5		
E11	Bruciatore Riscaldamento Vasche di Sgrassaggio e Forno di asciugatura		16	Fumi di Combustione		(1)	Assente
E12	Bruciatore Riscaldamento Vasche di Sgrassaggio e Forno di asciugatura		16	Fumi di Combustione		(1)	Assente
E13	Bruciatore Riscaldamento Vasche di Sgrassaggio e Forno di asciugatura		16	Fumi di Combustione		(1)	Assente
E14	Bruciatore Riscaldamento Vasche di Sgrassaggio e Forno di asciugatura		16	Fumi di Combustione		(1)	Assente
E15	Bruciatore Riscaldamento Vasche di Sgrassaggio e Forno di asciugatura		16	Fumi di Combustione		(1)	Assente
E16	Bruciatore Riscaldamento Vasche di Sgrassaggio e Forno di asciugatura		16	Fumi di Combustione		(1)	Assente
E17	Aspirazione Vasche Zincatura	35.000	16	Acido Cloridrico	5	Semestrale	Abbattitore a umido

				Acido Nitrico e suoi sali (espressi come HNO <sub>3</sub> )	5		
				Zinco e suoi composti	0,5		
				Cobalto e suoi composti	1		
				Acido Solforico e suoi sali (espressi come H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	2		
				Cromo Totale	0,5		
E18	Bruciatori Riscaldamento Vasche di Zincatura	200	16	Fumi di Combustione		(1)	Assente
E19	Forno Asciugatura Linea di Zincatura senza Contatto con il Materiale	300	16	Fumi di Combustione		(1)	Assente
E20	Macchina per collaudo tubi INPULSE TEST	700	saltuaria	Calore - olio nebulizzato		(1)	Assente
E21	Nebbia salina per prove di corrosione accelerata	/	saltuaria	Nebbia salina		(1)	Assente
E22	Macchina taglio al laser	3.500	16	Polveri	10	Annuale	Filtro a cartucce
E24	Cappe per Prove Gravimetriche	2.500	1			(1)	Assente
E28	Aspirazione banco ritocchi	3.000	saltuaria	Polveri	3	(2)	Assente
E29	Aspirazione reparto saldatura	34.000	16	Polveri	4	Annuale	Filtro a cartucce
				Sostanze alcaline (Na <sub>2</sub> O)	3		
				Fosfati (PO <sub>4</sub> )	3		
E30	Macchina taglio laser n. 2	3.500	16	Polveri	5	Annuale	Filtro a cartucce
E31	Aspirazione oliatura tubi	1.000	1	Nebbie oleose	10	(2)	Filtro a cartucce
E32	Aspirazione vasca ultrasuoni	4.800	0,30	Sostanze alcaline (Na <sub>2</sub> O)	5	(2)	Assente
				Fosfati (PO <sub>4</sub> )	5		

E34	Puntatrice Reparto Forno	1.500	8	Polveri	10	Annuale	Assente
E36	Lavapezzi e Sbvatrice	4.000	16	Polveri	5	Semestrale	Assente
				Sostanze alcaline (Na <sub>2</sub> O)	3		
E37	Aspirazione saldatura 2	35.000	8	Polveri	4	Annuale	Filtro a cartucce
				Sostanze alcaline (Na <sub>2</sub> O)	3		
				Fosfati (PO <sub>4</sub> )	3		
E38	Aspirazione attrezzeria	5.000	8	Polveri/nebbie oleose	5	Annuale	Filtro a tasche

(1): Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione ad inquinamento scarsamente rilevante ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D. Lgs. 152/06.

(2): Emissione esonerata dagli autocontrolli, considerata la saltuarietà dell'attività

Inoltre:

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione.
- 3) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto 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 agli agenti accertatori.
- 4) 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.
- 5) La data, l'orario e i risultati dei controlli alle emissioni devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al punto 1) lettera c-1) e c-2) della DGR 87/2014. 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 relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.
- 6) 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.
- 7) 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 ufficiali previsti dalla seguente tabella, e/o gli eventuali successivi aggiornamenti:

Inquinante	Metodiche di prelievo ed analisi
Portata	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)
Zinco	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Cromo totale	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Cobalto e suoi composti	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Acido Cloridrico	UNI EN 1911:2010 (*); UNI CEN/TS 16429:2013 (metodo di misura automatico); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)
Acido Nitrico e suoi Sali (espressi come HNO <sub>3</sub> )	ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2 ad Ac. Nitrico e Ac. Bromidrico)
Acido Solforico e suoi Sali (espressi come H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	Campionamento UNI 10787:1999 + analisi ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2 per Ac. Solforico)
Materiale particolare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )
Nebbie d'Olio	Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi UNICHIM 759; Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi NIOSH 5026; Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi UNI EN ISO 16703:2011
Composti Organici Volatili (COV)	UNI EN 12619:2013(*)
Sostanze Alcaline (Na <sub>2</sub> O)	Campionamento UNI EN 13284-1: 2017 + analisi NIOSH 7401
Fosfati (PO <sub>4</sub> )	Campionamento UNI 10787:1999 + analisi ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2 per Ac. Fosforico); Campionamento UNI 10787:1999 + analisi APAT CNR IRSA 4110 A1

(\*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.

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

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

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

8) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione si 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 supera 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 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) Ogni anomalia o guasto tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive via PEC a Comune ed ARPAE; in tale comunicazione devono essere indicati:

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

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

13) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso d'interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopra citate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad 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.

14) Inoltre, nel caso in cui la disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo superiore a 2 (due) anni dalla data della comunicazione e qualora intervenga la necessità di riattivarle, il Gestore dovrà:

- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE;
- 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 (trenta) giorni dalla relativa riattivazione.

## D2.5 Scarichi e prelievo idrico

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella B). I restanti parametri non dovranno superare i limiti massimi relativi alla tabella 3, allegato 5, D. Lgs n. 152/06 per gli scarichi in pubblica fognatura.

Tabella B)

P.to	Provenienza	Recapito	Inquinante	Concentrazioni limite	Periodicità Autocontrolli
------	-------------	----------	------------	-----------------------	---------------------------

S1	acque nere da scarico parziale S5 e acque bianche dagli scarichi parziali S4, S6, S7 e S8 tramite condotto separato	Fognatura Comunale Mista tratto posto all'interno dell'azienda. Bacino depuratore di Reggiolo Nuovo	Materiali in sospensione totale	200 mg/l	Annuale
			COD	500 mg/l	Annuale
			Idrocarburi totali	10 mg/l	Annuale
S2	Acque industriali dopo impianto chimico – fisico.	Fognatura Comunale Mista Via Alessandrini Bacino depuratore di Reggiolo Nuovo	pH	5.5 – 9.5	Trimestrale
			Materiali in sospensione totale	1000 mg/l *	Trimestrale
			BOD	500 mg/l *	
			COD	1000 mg/l *	Trimestrale
			Idrocarburi totali	10 mg/l	Trimestrale
			Tensioattivi totali (anionici + non ionici)	30 mg/l *	Trimestrale
			Fosforo totale	40 mg/l *	Trimestrale
			Azoto ammoniacale	30 mg/l	Trimestrale
			Azoto nitrico	30 mg/l	Trimestrale
			Cromo Totale	2 mg/l *	Trimestrale
			Boro	4 mg/l	Trimestrale
			Zinco	1 mg/l	Trimestrale
			Cloruri	1200 mg/l	Trimestrale
			Rame	0.1 mg/l *	Trimestrale
Cromo VI	0,2 mg/l	Trimestrale			
Piombo	0,2 mg/l *	Trimestrale			
S3	Acque meteoriche Acque domestiche dopo il trattamento in fosse biologiche	Fognatura Comunale Mista Via Alessandrini. Bacino depuratore di Reggiolo Nuovo	Scarico in fognatura sempre ammesso, nel rispetto del regolamento del servizio di fognatura e depurazione.		
S4, S6, S7, S8	Acque meteoriche	Condotto di fognatura comunale a vocazione acque bianche confluite in fognatura depurata. Bacino depuratore di Reggiolo Nuovo			
S5	Acque domestiche dopo il trattamento in fosse biologiche	Fognatura Comunale Mista posto all'interno dell'azienda. Bacino depuratore di Reggiolo Nuovo			
S9	convogliamento in acque superficiali (Dugale Motta), mediante allaccio alla pubblica fognatura bianca esistente, delle acque meteoriche di dilavamento delle aree lato est e lato nord previo trattamento di				

prima pioggia e laminazione; quest'ultima sarà attivata solo in caso di eventi meteorici eccezionali. Amnesso nel rispetto del Regolamento dell'Ente gestore e della DGR 286/05, DGR 1860/06
---

\* limite previsto dal parere del gestore del servizio idrico integrato di cui al prot. n. RT002201-2022 del 10-02-2022 (prot. ARPAE 22365 del 10-02-2022)

- 2) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle concentrazioni dei parametri indicati in Tabella B) devono essere utilizzati i metodi ufficiali IRSA CNR.
- 3) I limiti di accettabilità stabiliti dalla presente autorizzazione non possono essere conseguiti mediante diluizione con acqua prelevata allo scopo.
- 4) Il volume annuo massimo di acque reflue industriali scaricabile è fissato in 19.000 m<sup>3</sup>/anno. Il volume giornaliero massimo scaricabile è di 75 m<sup>3</sup>.
- 5) A valle degli impianti di depurazione (S2 e S1), presso il pozzetto di ispezione, deve essere installato un sistema di chiusura in grado di interrompere l'immissione delle acque reflue in pubblica fognatura. Il sistema di chiusura scelto deve essere mantenuto in funzione e in grado di intercettare il rilascio di acque reflue interrompendone l'immissione in pubblica fognatura.
- 6) Il punto individuato per il controllo dello scarico deve essere interno alla proprietà, accessibile, identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto d'ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.
- 7) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche, acque nere e degli impianti di depurazione attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione a disposizione degli organi di controllo. Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, informa tempestivamente ARPAE ed il Gestore della rete di fognatura e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Nel caso di guasto dell'impianto che comporti un non rispetto delle condizioni autorizzate protratte nel tempo il gestore deve fermare l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato.
- 8) Devono essere predisposti/mantenuti in perfetta efficienza i sistemi di allarme atti a prevenire avarie agli impianti di depurazione (chimico-fisico e di prima pioggia).
- 9) Per gli autocontrolli periodici deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore. Per gli autocontrolli periodici delle acque reflue di prima pioggia deve essere effettuato un campione di tipo di tipo medio-composito prelevato nell'arco di almeno 3 ore o se non è possibile di durata inferiore nelle fasi più significative dell'evento meteorico. Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere adottato il modulo S/1 di cui al punto 1) lettera c-3) della DGR 87/2014, redatto in ogni sua parte a firma di tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.
- 10) I contatori dei prelievi di acque di acquedotto, di pozzo e di scarico delle acque reflue industriali devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE e all'ente gestore della fognatura. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 11) Le aree esterne ai fabbricati devono essere utilizzate in modo da non produrre acque di prima pioggia o di dilavamento, fatto salvo quanto già previsto. E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque meteoriche. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.

- 12) E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze incompatibili con il sistema di depurazione aziendale delle acque reflue industriali o incompatibili con il sistema biologico di depurazione finale delle acque reflue urbane e/o potenzialmente pericolosi o dannosi per l'ambiente.
- 13) I fanghi derivanti dagli impianti 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.
- 14) Restano ferme le disposizioni previste dal regolamento di gestione della pubblica fognatura e i compiti e le funzioni dell'Ente gestore del servizio idrico integrato. Sono fatte salve le ulteriori prescrizioni rilasciate dal Gestore del Servizio Idrico Integrato.
- 15) Come richiesto dal Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale: la tubazione di scarico vasca di laminazione impianto di trattamento e la tubazione di troppo pieno della vasca di laminazione e impianto di trattamento dovranno avere un diametro interno non superiore a 150 mm.

#### **D2.6 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 si rende necessario il monitoraggio delle stesse da effettuarsi annualmente, con la ricerca dei seguenti parametri: Cromo VI, Cromo Totale, Zinco e Conducibilità Elettrica Specifica.
- 4) Le valvole di non ritorno installate su l'accumulo dell'acqua di pozzo devono essere mantenute in perfetta efficienza, al fine di preservare la fonte di approvvigionamento idrico.
- 5) Le pulizie delle parti relative al ciclo dell'acqua emunta (es. autoclave) devono essere effettuate nel rispetto della tutela ambientale e in locali areati al fine di evitare l'eventuale accumulo di gas metano.
- 6) Non usare sistemi di raffreddamento utilizzando acqua del pozzo a perdere o prelevata esclusivamente allo scopo.
- 7) Deve essere mantenuto efficiente il contatore volumetrico di monitoraggio delle acque di raffreddamento.

#### **D2.7 Emissioni sonore**

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali.
- 2) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)) presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 3) Deve essere mantenuto con frequenza semestrale 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 essere registrati e mantenuti a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 4) Le opere, gli impianti e l'attività devono essere condotti in conformità a quanto previsto dagli elaborati presentati.

## **D2.8 Produzione e gestione dei rifiuti**

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta, posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento 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) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti deve essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
- 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 ad 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 sversamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 8) I serbatoi o vasche utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi devono essere dotati di tubazioni di troppo pieno e di indicatori di livello. Durante il riempimento deve essere rispettato un volume residuo di sicurezza pari al 10% del volume del serbatoio stesso. Essi devono essere dotati di dispositivo antitraboccamento.
- 9) Eventuali sostanze di risulta dal processo produttivo che verranno riutilizzate nel ciclo produttivo stesso e/o nella depurazione devono essere stoccate in un luogo separato dai rifiuti.
- 10) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idro inquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

## **D2.9 Energia**

- 1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'andamento nel tempo dei consumi di energia elettrica e termica, attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.
- 2) Al fine di minimizzare le perdite di energia nelle utenze industriali, una volta all'anno si dovrà verificare che il  $\cos \Phi$  tra il voltaggio e i picchi di corrente risulti sempre maggiore di 0,95. Qualora non risultasse maggiore di 0,95 si dovranno rifasare i carichi induttivi principali il più vicino possibile ai carichi stessi e successivamente, se necessario, realizzare una centralina di rifasamento automatico alla consegna dell'energia elettrica.

## **D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti**

- 1) In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE. Successivamente il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica. Salve le incombenze dettate dalle disposizioni vigenti in materia d'igiene e sicurezza dei lavoratori, in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni

liquide, solide o aeriformi il gestore deve comunicare tempestivamente, per iscritto, al Comune, ad ARPAE e AUSL, territorialmente competenti, gli estremi dell'evento: cause che lo hanno generato; stima dei rilasci di inquinanti; 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 Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione**

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.

## 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.

### MTD

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.

La gestione aziendale deve assicurare il controllo/pulizia dei pezzi in ingresso all'impianto armonizzando le diverse fasi produttive, al fine della preservazione dei materiali, dei bagni e la riduzione delle emissioni (scarico e rifiuti).

Mantenere pulita dai residui di lavorazione la vasca di sicurezza posta sotto le vasche di lavorazione.

Mantenere l'identificazione delle vasche di trattamento

### 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 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 m 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 5 m 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 confrontare gli esiti.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni alle procedure di verifica e controllo delle performance dell'impianto di depurazione.

I pozzetti di campionamento, parimenti agli altri manufatti (es: caditoie cortilive) e pozzetti di raccordo, dovranno sempre essere mantenuti in perfetta efficienza e liberi da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui.

Ai fini della preservazione della qualità dell'acqua meteorica convogliata in acqua superficiale (S9), effettuare periodici controlli sulla reti di fognatura, temporizzatore pompa ecc., conservando la documentazione delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, ed eventuale verifica analitica della qualità delle acque al pozzetto di ispezione finale a seguito di eventi accidentali.

### **Protezione del Suolo e delle Acque Sotterranee**

Sul campione di acqua di pozzo prelevato ai fini dell'autocontrollo annuale, per la determinazione dei metalli dovrà essere effettuata filtrazione in campo con filtro 0,45 µm.

### **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.

Si raccomanda l'aggiornamento periodico della classificazione dei rifiuti prodotti secondo le disposizioni vigenti in materia e suoi aggiornamenti. In particolare per i fanghi di depurazione si ritiene opportuno sia

effettuata la classificazione, attraverso la certificazione analitica, almeno con cadenza biennale od ogni qualvolta si varino le sostanze utilizzate nel proprio ciclo produttivo.

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

## SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

### F 1- DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMANCES

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

Fattori di processo/ambientali	Indicatore
materie prime, intermedi e prodotti finiti	- Utilizzo efficiente dello zinco (>80%), calcolato attraverso il rapporto dello Zinco disperso (nelle acque reflue, nelle emissioni in atmosfera e nei fanghi di depurazione) e lo Zinco utilizzato nel processo
scarichi e bilancio idrico	- Quantitativo generale di acqua scaricata in fognatura (m <sup>3</sup> /anno) sia dalla linea di zincatura che sgrassaggio - Acqua riciclata = m <sup>3</sup> anno di acqua riutilizzata/m <sup>3</sup> anno acqua depurata in uscita dall'impianto di depurazione - Consumo specifico per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo di zincatura - Acqua utilizzata per il raffreddamento delle soluzioni (m <sup>3</sup> /anno)
emissioni in atmosfera	- Flusso di massa (in relazione agli inquinanti previsti alla Tab. A) punto D 2.4
gestione dei rifiuti	- Quantità di rifiuti prodotti annualmente per le diverse tipologie - Produzione specifica di fanghi di depurazione per unità di peso di Zinco utilizzato nel processo
energia elettrica e termica	- Cos $\Phi$ (perseguire l'obiettivo > 0,95)

### 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; è tenuto in particolare a compilare il sistema di reporting di cui al punto 1) della Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 87 del 03-02-2014 e produrre apposita relazione, secondo i contenuti dell'Allegato 4, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

1. dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nel PIANO DI MONITORAGGIO;

2. indicatori presenti nel report di cui alla DGR 87/2014 e quelli di cui alla sezione F1, questi 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;
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.

**PIANO DI MONITORAGGIO DITTA SAG TUBI SpA**

Fattori di processo / ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo	
				Gestore	Autorità di controllo
<b>MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI</b>	Zinco (kg), consumo annuale	Carico bolle di acquisto su sistema gestionale interno Verifica del peso	Cartaceo / Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale	In Ispezione programmata con verifica delle registrazioni
	Materiale metallico trattato nella linea di Zincatura e nella linea di Sgrassatura	Registrazione interna	Cartaceo / Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale	In Ispezione programmata con verifica delle registrazioni
	Materiale da sottoporre a trattamento superficiale (t)	Carico bolle di acquisto su sistema gestionale interno Verifica del peso	Cartaceo / Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale	In Ispezione programmata con verifica delle registrazioni
	Procedure di gestione (stoccaggi, travasi e movimentazione) dei prodotti utilizzati nel ciclo di lavorazione	Ispezione	Cartacea su scheda con esiti ispezione	Semestrale	In Ispezione programmata anche con verifica delle registrazioni
<b>EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>	Emissioni come da quadro riassuntivo	Portata e concentrazioni di inquinanti Rif. Sez. D2.4	Cartaceo dei verbali di prelievo, rapporti di prova e registro degli autocontrolli	Previsto al punto D 2.4 Tabella A	In ispezione programmata tramite l'esame dei rapporti di prova di autocontrollo dell'azienda e con prelievo di ARPA
	Emissioni fuggitive e sistemi di aspirazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Scheda cartacea delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Semestrale	In Ispezione programmata con verifica delle registrazioni

<b>SCARICHI E BILANCIO IDRICO</b>	Acque da pozzo: prelievo	Contatore volumetrico	Registro cartaceo delle misure	Annuale	In ispezione programmata con verifica volumi prelevati
	Acque da acquedotto: prelievo	Contatore volumetrico	Raccolta fatture emesse dall'ente gestore	Annuale	In ispezione programmata con verifica volumi prelevati
	Scarico acque reflue industriali totale e parziale (mc)	Contatore volumetrico o misuratore di portata	Registro cartaceo delle misure	Annuale	In ispezione programmata con verifica volumi
	Scarico acque reflue di prima pioggia (S1)	Analisi chimica e fisica degli inquinanti Rif. Sez. D2.5	Raccolta del cartaceo dei verbali di prelievo e rapporti di prova degli autocontrolli	Previsto al punto D 2.5 Tabella B	In ispezione programmata con verifica dei rapporti di prova di autocontrollo e delle relative registrazioni
	Scarico acque reflue industriali (S2)	Analisi chimica e fisica degli inquinanti Rif. Sez. D2.5	Raccolta del cartaceo dei verbali di prelievo e rapporti di prova degli autocontrolli	Previsto al punto D 2.5 Tabella B	In ispezione programmata con verifica dei rapporti di prova di autocontrollo e delle relative registrazioni
	Efficienza degli impianti di depurazione (Zincatura - Sgrassatura)	Attività di manutenzione ordinaria (interna alla Azienda) e straordinaria (ditta terza)	Scheda cartacea relativa agli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria	Attività ordinaria: giornaliera. Attività straordinaria Trimestrale	In ispezione programmata con verifica volumi
	Utilizzo acque di raffreddamento	Contatore volumetrico o misuratore di portata	Registro cartaceo delle misure	Annuale	In ispezione programmata con verifica delle registrazioni

<b>EMISSIONI SONORE</b>	Sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature) e mobili (numero e tipologia mezzi interni, orari e aree di transito e movimentazione)	Ispezione	Registro cartaceo degli interventi	Semestrale	In ispezione programmata con verifica delle registrazioni
	Impatto acustico presso recettori limitrofi	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici effettuati presso i recettori individuati	Ogni 5 anni	In ispezione programmata con verifica degli esiti dei rilievi fonometrici e della relazione (nelle annualità previste)
<b>GESTIONE DEI RIFIUTI</b>	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Verifica del peso dei rifiuti prodotti e smaltiti	Cartacea su registro di carico-scarico	Ogni 10 giorni lavorativi	In ispezione programmata con verifica delle registrazioni e corrispondenza con i formulari di carico e scarico.
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo alle modalità di raccolta e deposito temporaneo	Ispezione	Cartacea su scheda	Bimestrale (in quanto presenti rifiuti pericolosi)	In ispezione programmata con ispezione ARPA e verifica delle registrazioni aziendali.
<b>PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE</b>	Qualità delle acque di pozzo Concentrazione idro inquinanti: Cromo VI, Cromo Totale, Zinco e Conducibilità Elettrica Specifica	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Annuale	In ispezione programmata con verifica delle registrazioni

<b>ENERGIA ELETTRICA E TERMICA</b>	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale	In ispezione programmata con verifica delle distinte dei consumi
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale	In ispezione programmata con verifica delle distinte dei consumi
	Verifica sfasamento corrente - $\cos \phi$	Contatore attivo e reattivo (generale)	Scheda cartacea sugli esiti verifica	Annuale	In ispezione programmata con verifica delle registrazioni
<b>RELAZIONE ANNUALE</b>	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione sul monitoraggio Aziendale secondo i contenuti dell'Allegato 4 della DGR 87/2014	Annuale	Annuale con verifica della completezza sui risultati del monitoraggio aziendale

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