

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-5765 del 06/11/2023
Oggetto	DPR n. 59/2013, LR n. 13/2015. FONDERIA GATTELLI SRL CON SEDE LEGALE IN COMUNE DI LUGO, VIA N. COPERNICO, N.26 E ATTIVITÀ DI FUSIONE DI LEGHE DI ALLUMINIO IN COMUNE DI CONSELICE, VIA BELLAGRANDE, N.25, LOCALITÀ LAVEZZOLA. MODIFICA SOSTANZIALE DELL'AUA ADOTTATA DA ARPAE SAC CON DETERMINA DIRIGENZIALE N. 2019-4405 DEL 25/09/2019.
Proposta	n. PDET-AMB-2023-5971 del 06/11/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	Ermanno Errani

Questo giorno sei NOVEMBRE 2023 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, Ermanno Errani, determina quanto segue.

**Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna**

---

**OGGETTO:** DPR n. 59/2013, LR n. 13/2015. **FONDERIA GATELLI SRL** CON SEDE LEGALE IN COMUNE DI LUGO, VIA N. COPERNICO, N.26 E ATTIVITÀ DI FUSIONE DI LEGHE DI ALLUMINIO IN COMUNE DI CONSELICE, VIA BELLAGRANDE, N.25, LOCALITÀ LAVEZZOLA. **MODIFICA SOSTANZIALE DELL'AUA** ADOTTATA DA ARPAE SAC CON DETERMINA DIRIGENZIALE N. 2019-4405 DEL 25/09/2019.

**IL DIRIGENTE**

RICHIAMATO il regolamento di cui al *DPR 13 marzo 2013, n. 59* recante la disciplina dell'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) e la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle piccole e medie imprese e sugli impianti non soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale;

VISTI:

- la Legge 7 aprile 2014, n. 56 recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13 recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare l'art. 16 della LR n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative all'AUA di cui al DPR n. 59/2013 sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AUA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla LR n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1795/2016 del 31/10/2016 recante direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA e AUA in attuazione della LR n. 13/2015 che fornisce precise indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti;
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1181 del 23 luglio 2018 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015 che individua strutture autorizzatorie articolate in sedi operative provinciali (Servizi Autorizzazioni e Concessioni) a cui competono i procedimenti/processi autorizzatori e concessori in materia di ambiente, di energia e gestione del demanio idrico;

VISTA l'AUA adottata da ARPAE SAC con Determina Dirigenziale n. 2019/4405 del 25/09/2019 a favore della Ditta Fonderia Gattelli srl per l'attività di fusione leghe di alluminio sita in Comune di Conselice, Via Bellagrande, n.25, località Lavezzola comprensiva dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera e dell'impatto acustico;

VISTA l'istanza presentata allo Sportello Unico per le Attività Produttive (SUAP) dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna in data 05/07/2023, acquisita dal Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna con PG 2023/128092- pratica **SinaDoc. n. 27777/2023** - dalla **Ditta Fonderia Gattelli srl** (C.F./P.IVA 01215170398), avente sede legale in Comune di Lugo, Via N. Copernico, n.26 con la quale si richiede la modifica sostanziale dell'AUA adottata da ARPAE SAC con la Determina Dirigenziale n. 2019-4405 sopra richiamata, a seguito del completo trasferimento della propria attività di fonderia di leghe leggere dal sito di Via Copernico, n.26 in Comune di Lugo al sito di Via Bellagrande, n.25 in Comune di Conselice, località Lavezzola con modifiche all'assetto impiantistico e emissivo precedentemente autorizzato;

RICHIAMATA la normativa settoriale ambientale in materia di emissioni in atmosfera:

- ✓ D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e smi recante “*Norme in materia ambientale*”, in particolare la Parte V - Titolo I (in materia di emissioni in atmosfera di impianti e attività);
- ✓ *DGR n.2236/2009 e smi* recante disposizioni in materia di “Autorizzazioni alle emissioni in atmosfera: interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell’art.272, commi 1, 2 e 3 del *DLgs n.152/2006, parte V*”.
- ✓ Criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal Comitato Regionale contro l'Inquinamento Atmosferico dell'Emilia Romagna (CRIAER);

RICHIAMATA la normativa settoriale ambientale in materia di impatto acustico:

- ✓ Legge 26 ottobre 1995, n. 447 "Legge quadro sull'inquinamento acustico", in particolare art. 8 "Disposizioni in materia di impatto acustico", commi 4 e comma 6;

VISTA la *Legge 7 agosto 1990, n. 241 e smi* recante norme in materia di procedimento amministrativo;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dal responsabile del procedimento amministrativo individuato ai sensi dell'art. 5 della Legge n. 241/1990 e smi per la pratica ARPAE SinaDoc. **27777/2023**, emerge che:

- La Ditta **Fonderia Gattelli srl** ha presentato al SUAP dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna apposita istanza e relativa documentazione tecnico-amministrativa allegata, acquisita agli atti di questo Servizio con PG 2023/128092 per la modifica sostanziale dell'AUA adottata da ARPAE SAC con la Determina Dirigenziale n.2019/4405 del 25/09/2019;
- la modifica sostanziale richiesta è relativa al completo trasferimento dell'attività di fonderia di alluminio e leghe leggere, da Via Copernico, n.26 in Comune di Lugo a Via Bellagrande, n.25, in Comune di Conselice, Località Lavezzola con modifiche all'assetto impiantistico e emissivo precedentemente autorizzato;
- l'istanza si intendeva formalmente completa e correttamente presentata, con avvio del procedimento in data 05/07/2023 (PG 2023/128092);
- risultano esperite con esito positivo le verifiche di cui all'art. 4, commi 1) e 2) del DPR n. 59/2013, per cui non risultava necessaria alcuna richiesta di integrazione documentale da parte di ARPAE SAC;

ACCERTATO che la Ditta ha provveduto al versamento degli oneri di istruttoria come previsto dal Tariffario ARPAE mediante PagoPA in data 27/09/2023;

PRESO ATTO delle indicazioni fornite dalla Prefettura - Ufficio Territoriale del Governo di Ravenna con nota PG Provincia di Ravenna n. 49231/2014 del 29/05/2014, per cui le autorizzazioni ambientali in materia di scarichi idrici e emissioni in atmosfera disciplinate dall'art. 269 e dall'art. 124 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi non vengono in rilievo ai fini delle verifica antimafia di cui al D.Lgs n. 159/2011 e, quindi, sono esonerate da tale obbligo;

ACQUISITI nel corso del procedimento amministrativo i pareri necessari e vincolanti per l'adozione della presente modifica sostanziale di AUA:

- Relazione Tecnica Istruttoria del Servizio Territoriale ARPAE di Faenza e Bassa Romagna (PG 2023/144715 del 24/08/2023) per le emissioni in atmosfera;
- Parere dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna per l'impatto acustico (PG 2023/146512 del 29/08/2023);

RITENUTO pertanto che sussistono gli elementi per procedere alla modifica sostanziale dell'AUA adottata da ARPAE SAC con Determina Dirigenziale n.2019/1408 a favore della **Fonderia Gattelli srl per il completo trasferimento della propria attività da Via Copernico, n.26 in Comune di Lugo a Via Bellagrande, n.25 in Comune di Conselice, località Lavezzola**, nel rispetto di condizioni e prescrizioni, per l'attività di fusione di alluminio e leghe leggere e che sarà rilasciata dal SUAP territorialmente competente;

CONSIDERATO che per tutti gli aspetti non esplicitamente indicati nel provvedimento di AUA, il gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente;

PRECISATO che sono fatte salve le sanzioni previste dalla normativa vigente in materia ambientale, nonché i poteri di ordinanza in capo ad ARPAE e agli altri soggetti competenti in materia ambientale, relativamente ai titoli abilitativi sostituiti con il presente atto;

DATO ATTO che, ai sensi dell'art. 4, comma 5) del DPR n. 59/2013, l'Autorità competente (ARPAE - SAC di Ravenna) adotta il provvedimento di AUA nel termine di 120 giorni dalla presentazione della domanda completa e corretta formalmente al SUAP territorialmente competente, fatta salva l'eventuale sospensione dei termini del procedimento in caso di richiesta di integrazione documentale;

VISTA la Determina DEL-2022-30 del 08/03/2022 della Direzione Generale di conferimento dell'incarico dirigenziale di Responsabile Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna al Dott. Ermanno Errani.

SI INFORMA che, ai sensi del D.Lgs n. 196/2003, il titolare del trattamento dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente di ARPAE SAC territorialmente competente;

SU proposta del responsabile del procedimento amministrativo, Paola Dradi, del Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna:

**per le ragioni in narrativa esposte e che si intendono qui integralmente richiamate,**

#### **DETERMINA**

1. **LA MODIFICA SOSTANZIALE**, ai sensi del DPR n. 59/2013, dell'**Autorizzazione Unica Ambientale** (AUA) adottata da ARPAE SAC con Determina Dirigenziale n. 2019-1408 del 21/03/2019 a favore della **Fonderia Gattelli srl** (C.F./P.IVA 01215170398), avente sede legale in Comune di Lugo, Via N. Copernico, n.26 a seguito del completo trasferimento dell'attività di fonderia di alluminio e leghe leggere in Comune di Conselice, Via Bellagrande, n.25, Località Lavezzola, fatti salvi i diritti di terzi;
2. **DI DARE ATTO che la presente AUA sostituisce la precedente di cui alla Determina Dirigenziale n.2019-1408 del 21/03/2019 sopra richiamata;**

Sono fatte salve tutte le autorizzazioni e/o concessioni di cui la Ditta deve essere in possesso, previste dalle normative vigenti e non comprese dalla presente AUA;

È altresì fatto salvo il rispetto delle norme in materia di sicurezza e igiene degli ambienti di lavoro;

3. DI VINCOLARE la presente AUA al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:

- 3.a) Per l'esercizio dell'attività, il gestore deve rispettare tutte le condizioni e prescrizioni specifiche, contenute negli Allegati che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente provvedimento di AUA. In particolare: **l'Allegato A)** al presente provvedimento riporta le condizioni e prescrizioni specifiche per le emissioni in atmosfera;
- 3.b) Eventuali modifiche dell'attività e/o dell'impianto oggetto della presente AUA devono essere comunicate ovvero richieste ai sensi dell'art. 6 del DPR n. 59/2013.

Costituiscono modifica sostanziale da richiedere, ai sensi dell'art. 6, comma 2) del DPR n. 59/2013, tramite il SUAP territorialmente competente, con apposita domanda per il rilascio di nuova AUA, in particolare:

- ✓ ogni modifica che comporti un aumento o una variazione qualitativa delle emissioni in atmosfera o che alteri le condizioni di convogliabilità tecnica delle stesse e che possa produrre effetti negativi e significativi sull'ambiente;

4. **In merito all'impatto acustico**, la Ditta è tenuta al rispetto delle seguenti prescrizioni:

- l'attività potrà svolgersi nel solo periodo di riferimento diurno (ore 6-22) secondo quanto indicato nella valutazione di impatto acustico presentata;
- Qualora la Ditta intenda modificare, potenziare o introdurre nuove sorgenti sonore, ai sensi dell'art. 8 della Legge n. 447/1998, con la comunicazione/domanda di modifica dell'AUA dovrà essere presentata la documentazione previsionale d'impatto acustico secondo i criteri della DGR n. 673/2004 "*Criteri tecnici per la redazione della documentazione di previsione di impatto acustico e della valutazione di clima acustico*".

La presente AUA è comunque soggetta a rinnovo ovvero revisione delle prescrizioni contenute nell'AUA stessa, prima della scadenza, qualora si verifichi una delle condizioni previste all'art. 5, comma 5) del DPR n. 59/2013;

5. DI STABILIRE che, ai sensi dell'art. 3, comma 6) del DPR n. 59/2013, la **validità dell'AUA** è fissata pari a **15 anni a partire dalla data di rilascio da parte del SUAP territorialmente competente** ed è rinnovabile. A tal fine, almeno **6 mesi prima della scadenza**, dovrà essere presentata apposita **domanda di rinnovo** ai sensi dell'art. 5 del DPR n. 59/2013;
6. DI DARE ATTO che l'**AUA adottata** con il presente provvedimento diviene esecutiva sin dal momento della sottoscrizione della stessa da parte del dirigente di ARPAE - SAC di Ravenna o chi ne fa le veci, **assumendo efficacia dalla data di rilascio da parte del SUAP territorialmente competente**;
7. DI DARE ATTO che sono fatte salve le sanzioni previste dalla normativa vigente in materia ambientale, nonché i poteri di ordinanza in capo ad ARPAE e agli altri soggetti competenti in materia ambientale, relativamente ai titoli abilitativi sostituiti con il presente provvedimento;
8. DI DARE ATTO che la Sezione Provinciale ARPAE di Ravenna esercita i controlli necessari al fine di assicurare il rispetto della normativa ambientale vigente e delle prescrizioni contenute nel presente provvedimento;
9. DI TRASMETTERE il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 4, comma 7) del DPR n. 59/2013, al SUAP territorialmente competente per il rilascio al soggetto richiedente. Copia del presente provvedimento è altresì trasmessa, tramite SUAP, agli uffici interessati dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna, per opportuna conoscenza e per gli adempimenti di rispettiva competenza.

**DICHIARA che:**

- Il presente provvedimento autorizzatorio sarà oggetto di pubblicazione sul sito istituzionale di Arpae; 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 Integrato di Attività e Organizzazione di Arpae – sottosezione sui rischi corruttivi e trasparenza;

**E SI INFORMA che:**

- avverso il presente atto gli interessati possono proporre ricorso giurisdizionale al TAR competente entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro il termine di 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla notificazione o comunicazione dell'atto ovvero da quando l'interessato ne abbia avuto piena conoscenza.

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO  
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA

Dott. Ermanno Errani

**EMISSIONI IN ATMOSFERA**  
(art.269 del Dlgs n.152/2006 e smi )

**Condizioni:**

- La Ditta **Ditta Fonderia Gattelli srl** ha presentato istanza di modifica sostanziale dell'AUA adottata da ARPAE SAC con Determina Dirigenziale n.2019-1408 del 21/03/2019, all'interno del procedimento unico ordinario ai sensi dell'art.7 del DPR n.160/2010 a seguito del completo trasferimento della propria attività di fonderia di alluminio e leghe leggere dal Comune di Lugo, Via Copernico, n.26 al Comune di Conselice, Via Bellagrande, n.25, località Lavezzola;
- All'interno del sito di Via Bellagrande, n.25 in Comune di Conselice, sono presenti:
  - edificio 1, esistente, dove vengono svolte le attività di sabbiatura (già presente, ma da implementare), sbavatura e controllo e una piccola zona uffici e spogliatoio;
  - edificio 2, esistente, e suddiviso nei capannoni A, B, C e D, dove vengono svolte, nel capannone A lo sterramento (già presente) e il taglio (già presente, ma da implementare), nel capannone B il trattamento termico (da installare) e il controllo RX, nel capannone C i centri di lavoro meccanici e l'area prove di tenuta, nel capannone D due isole robotizzate di colata (da installare) e due impianti di finitura (da installare). All'interno del capannone C sono presenti anche gli spogliatoi, un laboratorio e altri locali per i dipendenti;
  - edificio 5, ancora da costruire, sarà suddiviso nei capannoni A, B e C. Nel capannone A verranno installati dei forni di fusione, le aree di colata manuale e 3 isole robotizzate di colata, oltre al magazzino stampi e metalli e all'officina. Nel capannone B verranno installati dei centri di lavoro meccanici e nel capannone C il deposito prodotti finiti e il deposito prodotti da lavorare.
- Il ciclo produttivo prevede le seguenti fasi:
  - ricezione delle materie prime e movimentazione delle stesse con carrelli elevatori e transpallet elettrici e manuali;
  - fusione e preparazione dell'alluminio nei forni a metano;
  - colata e formatura manuale;
  - colata e formatura tramite isola robotizzata;
  - formatura con macchina per pressofusione;
  - rimozione delle anime di fusione residue con sterratrice automatica;
  - rimozione delle materozze e delle imperfezioni di colata con sega a nastro;
  - rimozione delle materozze e/o separazione semilavorati con isola di taglio robotizzata;
  - controllo qualità con macchina radiogena;
  - rimozione anime di fusione residue con sterratrice manuale;
  - rimozione di sbavature o altri difetti di colata tramite smerigliatrice angolare elettrica, smerigliatrice assiale pneumatica o nastratura;
  - rimozione di difetti di produzione con saldatura;
  - compattazione superficie con granigliatrice, controllo qualità, marcatura laser;
  - preparazione e spedizione articoli.

Le singole attività, suddivise per capannone, possono essere così riassunte:

**Fase 1 – Ricezione delle materie prime e movimentazione delle stesse** con carrelli elevatori e transpallet elettrici La lavorazione avviene nell'edificio 5, capannone A;

**Fase 2 – Fusione e preparazione dell'alluminio nei forni a metano.** La lavorazione avviene nell'edificio 5, capannone A e nell'edificio 2 – capannone D.

- L'azienda sarà dotata di due forni fusori da 930 kW nell'edificio 2 e tre forni fusori da 930 kW e cinque forni fusori da 465 kW nell'edificio 5. Tutti i forni sono alimentati a gas metano di rete. Nei forni vengono inseriti a mano (forni da 465) o tramite carrello elevatore (forni da 930 kW) i lingotti in lega di alluminio e gli eventuali prodotti chimici necessari per la produzione dell'articolo (modificanti, ecc). La lega fusa preparata viene poi trasferita nei forni elettrici di attesa/mantenimento delle postazioni di cui ai successivi punti. I forni fusori dell'edificio 2 sono dotati di un camino a tiraggio naturale con emissione in copertura. I forni fusori dell'edificio 5 non possono emettere in copertura a causa della presenza del carro ponte. Si prevede, quindi, di installare un impianto di aspirazione dei fumi con ventilatore dedicato. I punti di emissione sono i seguenti: **E8 -> forno fusorio da 930 kW; E9 -> forno fusorio da 930 kW; E29 -> 3 forni fusori da 930 kW; E31 -> 5 forni fusori da 465 kW.**

**Fase 3 – Trasferimento del metallo fuso nei forni di attesa/mantenimento elettrici ed eventuali trattamenti.** Il metallo fuso nei forni fusori viene trasferito tramite siviere nei forni elettrici di attesa/mantenimento elettrici, che sono i forni dai quali gli operatori o i robot antropomorfi prelevano la lega per la colata negli stampi. Gli eventuali trattamenti chimici che si svolgono nei forni sono i seguenti:

- degasaggio;
- depurazione
- modifica.

**Fase 4 – Colata e formatura manuale.** La lavorazione avviene nell'edificio 5, capannone A. Sono presenti diverse postazioni di colata manuale, fino a 17, ma non in funzione contemporaneamente, che sono servite da 9 forni elettrici di attesa/mantenimento. Il processo avviene come segue:

- riscaldamento degli stampi nelle conchigliatrici;
- verniciatura degli stampi con vernici isolanti o semiconduttrici di calore per favorire il distacco dell'alluminio dallo stampo;
- eventuale inserimento delle anime in sabbia;
- prelievo manuale dell'alluminio fuso dai forni elettrici di mantenimento tramite mestoli;
- colatura dell'alluminio fuso;
- rimozione degli articoli pronti;
- raffreddamento degli articoli che vengono depositati su banchi per un tempo variabile a seconda delle dimensioni e delle caratteristiche degli articoli stessi. La movimentazione degli articoli avviene manualmente per quanto riguarda l'estrazione dalle conchigliatrici e tramite transpallet elettrici per quanto riguarda lo spostamento dei cassoni di articoli destinati alle lavorazioni successive. Generalmente presso le postazioni di colata manuale non vengono prodotti articoli pesanti (prodotti invece con le isole robotizzate), per cui non servono attrezzature per il sollevamento. Nel caso saranno comunque installati alcuni verricelli. **Le postazioni di colata manuale sono dotate di impianti di aspirazione di cui al punto di emissione E30.**

- Nell'edificio 5, capannone A, in prossimità dell'area utilizzata per la presente fase e per la fase seguente saranno presenti anche degli impianti di ventilazione installati in copertura con la funzione di ridurre le temperature interne durante il periodo estivo: da V14 a V17 e saranno tutti dotati di ventilatori assiali Ferrari EF 633/G 4A da 10.000 Nm<sup>3</sup>/h l'uno con cassa convogliatrice in lamiera di acciaio.

**Fase 5 – Colata e formatura tramite isola robotizzata.** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone D e nell'edificio 5, capannone A. Sono presenti 2 isole robotizzate nell'edificio 2 e 3 isole robotizzate nell'edificio 5. Ciascuna di queste è dotata di 5 postazioni di colata che non necessariamente sono attive contemporaneamente. Ogni isola robotizzata è dotata di due forni elettrici di attesa/mantenimento. Il processo, simile a quello già descritto nella fase 4, avviene come segue:

- riscaldamento degli stampi nelle conchigliatrici;
- verniciatura degli stampi con vernici isolanti o semiconduttrici di calore per favorire il distacco dell'alluminio dallo stampo;
- eventuale inserimento delle anime in sabbia;
- prelievo dell'alluminio fuso dai forni di mantenimento tramite braccio robotizzato;
- colatura dell'alluminio fuso;
- rimozione degli articoli pronti;
- raffreddamento degli articoli che vengono depositati su banchi per un tempo variabile a seconda delle dimensioni e delle caratteristiche degli articoli stessi. Gli articoli prodotti tramite l'uso delle isole robotizzate sono sempre più pesanti rispetto a quelli delle postazioni di colata manuale e in genere necessitano sempre di anime in sabbia, per cui, raggiungendo pesi maggiori, la movimentazione degli articoli avviene sempre tramite l'ausilio di verricelli per quanto riguarda l'estrazione dalle conchigliatrici e tramite transpallet elettrici per quanto riguarda lo spostamento dei cassoni di articoli destinati alle lavorazioni successive. **Le postazioni di colata tramite isola robotizzata sono dotate di impianti di aspirazione di cui ai punti di emissione E10 per l'edificio 2 ed E27 ed E28 per l'edificio 5.**

- Nell'edificio 2, capannone D e nell'edificio 5, capannone A, in prossimità dell'area utilizzata per la presente fase e per la fase precedente saranno presenti anche degli impianti di ventilazione installati in copertura con la funzione di ridurre le temperature interne durante il periodo estivo. Nell'edificio 2 i punti indicati con le sigle V4, V5, V8 e V9 saranno dotati di ventilatori assiali Ferrari EF 633/G 4A da 10.000 Nm<sup>3</sup>/h l'uno con cassa convogliatrice in lamiera di acciaio. I punti V3, V6, V7, V11, V12 e V13 corrispondono a delle aperture di aerazione in copertura senza ventilatori. I punti V1 e V2 erano previsti nel capannone C, ma non saranno realizzati, in quanto in tale capannone, rispetto al progetto iniziale, non verranno installati forni. Anche presso i punti V11

e V12 era prevista l'installazione di ventilatori tuttavia, in quanto nell'area sottostante non verranno installati forni, resteranno solo le aperture di aerazione.

**Fase 6 – Rimozione anime di fusione residue con sterratrice automatica.** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone A. I semilavorati che contengono residui di anime combuste vengono sottoposti a trattamento di sterratura. Il trattamento consiste nelle seguenti fasi:

- prelievo del semilavorato dal cassone metallico;
  - inserimento all'interno della sterratrice;
  - rimozione dei residui al chiuso all'interno delle macchine;
  - estrazione del semilavorato;
  - deposito del semilavorato in un nuovo cassone metallico.
- La movimentazione dei semilavorati avviene manualmente da parte dei singoli operatori addetti alle postazioni di sterratura, una per macchina. Quando il peso dell'articolo, comprensivo di residui delle anime e delle materozze che devono ancora essere eliminate raggiunge pesi troppo elevati, la movimentazione avviene tramite l'uso di sollevatori pneumatici. La movimentazione dei cassoni avviene tramite l'ausilio di carrelli elevatori o transpallet elettrici. La rimozione delle anime combuste è un procedimento che comporta la formazione di polveri. Tali polveri rimangono all'interno della macchina, in quanto la sterratrice è progettata per funzionare a ripari mobili chiusi, tuttavia possono diffondersi nell'ambiente di lavoro durante le operazioni a ripari aperti (prelievo/estrazione dei semilavorati). Per questo tutte le sterratrici sono collegate a un unico impianto di aspirazione dedicato che aspira l'aria interna all'area circoscritta dai ripari e rimane in funzione anche durante le fasi di apertura e chiusura dei ripari mobili. **L'aria aspirata viene trattata con un filtro a cartucce adatto per polveri asciutte ed emessa in atmosfera nel punto di emissione E2.**

**Fase 7 – Rimozione delle materozze e delle imperfezioni di colata con sega a nastro.** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone A. Le materozze, praticamente sempre presenti, devono sempre essere rimosse dai semilavorati, pertanto la presente fase può essere svolta in seguito alla fase 6, se gli articoli contengono residui di anime o direttamente da articoli provenienti dalle fasi di colata e formatura, se non sono presenti anime. Tutti i pezzi vengono prelevati manualmente dall'operatore addetto dal cassone dei semilavorati da sottoporre alla rimozione, lavorati tramite sega a nastro per la rimozione delle materozze e delle altre imperfezioni di colata e depositati in un nuovo cassone metallico. Tutti i cassoni metallici vengono movimentati tramite carrelli elevatori o transpallet elettrici. La lavorazione prevede la formazione di polveri nell'ambiente di lavoro che è necessario aspirare. Tutte le postazioni per la lavorazione con sega a nastro, quattro in totale, sono dotate di un'aspirazione collegata a un unico impianto dedicato all'area di taglio. È collegata al medesimo impianto anche un'isola di taglio robotizzata. **L'aria aspirata viene trattata con un filtro a tasche adatto alla filtrazione di nebbie oleose ed emessa in atmosfera nel punto di emissione E3.**

**Fase 8 – Rimozione delle materozze e/o separazione semilavorati con isola di taglio robotizzata.** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone A. La presente fase è simile alla fase 7, tuttavia l'operatore in questo caso procede tramite l'uso di un'isola di taglio robotizzata nella quale il pezzo viene inserito manualmente, ma l'operazione di taglio viene eseguita dalla macchina, senza rischi meccanici per il lavoratore addetto. Tale macchina, oltre a ridurre i rischi meccanici, riduce anche i rischi da movimentazione manuale dei carichi. Durante il taglio si producono polveri che rimangono all'interno dei ripari fissi e mobili della macchina, tuttavia possono diffondersi nell'ambiente di lavoro durante le fasi di inserimento ed estrazione dei semilavorati da parte dell'operatore. Per questo l'isola di taglio robotizzata è collegata a un impianto di aspirazione che aspira l'aria interna all'area circoscritta dai ripari e rimane in funzione anche durante le fasi di apertura e chiusura dei ripari mobili. L'impianto è il medesimo delle seghe a nastro, anche per analogia della tipologia degli inquinanti aspirati. **L'aria aspirata viene trattata con un filtro a tasche adatto alla filtrazione di nebbie oleose ed emessa in atmosfera nel punto di emissione E3.** Tale fase è alternativa alla fase 7, nel senso che generalmente i semilavorati sottoposti a taglio con uso di isola di taglio robotizzata non vengono lavorati anche con seghe a nastro, tuttavia è possibile che l'isola di taglio robotizzata venga utilizzata contemporaneamente all'uso di una o più seghe a nastro per la lavorazione di altri semilavorati. L'impianto è stato dimensionato per il caso di massimo utilizzo di macchine. Oltre a quanto già autorizzato, si aggiunge una macchina automatica di taglio, sempre presso il capannone A dell'edificio 2, con un impianto di aspirazione dedicato, dotato di un filtro a tessuto in setto filtrante ondulato in fibra di poliestere con rete metallica. Si veda al riguardo il punto di emissione E26. Sarà presente inoltre una seconda macchina automatica di taglio che non prevede, però, emissioni in atmosfera, in quanto dotata di impianto di filtrazione che reimmette l'aria aspirata nell'ambiente di lavoro.

**Fase 9 – Controllo qualità con macchina radiogena e marcatura (punzonatura).** La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone B. La presente fase, che non viene svolta per tutti gli articoli, prevede l'uso di una macchina radiogena Bosello XRG con tensione massima pari a 200 kV. La presente attività

non prevede l'uso di materiali radioattivi e la lavorazione non comporta la produzione o l'eventuale smaltimento di rifiuti; Si precisa che:

- con la schermatura presente nel cabinato della macchina la radiazione verso l'esterno è trascurabile;
- l'emissione di raggi X è vincolata, tramite un microinterruttore di sicurezza, alla perfetta chiusura della porta del cabinato e il funzionamento del tubo RX avviene unicamente all'interno del cabinato piombato ed esclusivamente a porta chiusa;
- sulla consolle è presente un pulsante a fungo rosso d'emergenza che, quando premuto, disattiva tutti i circuiti di potenza e interrompe l'emissione di radiazioni ionizzanti. Ai sensi del D.Lgs. 230/1995, i lavoratori sono considerati non esposti, è presente una "Zona Controllata" esclusivamente all'interno del cabinato e solo durante l'erogazione dei raggi, non è stata classificata una "Zona Sorvegliata" in quanto la stessa risulta completamente inglobata nella "Zona Controllata" e non sono state classificate altre zone ai fini della radioprotezione. Il controllo qualità con macchina radiogena viene eseguito solamente per alcune lavorazioni, se richiesto dal cliente. In alcuni casi, sempre su richiesta del cliente, dopo aver superato il controllo qualità con macchina radiogena, l'articolo viene sottoposto a marcatura tramite punzonatura meccanica, sempre da parte del medesimo operatore, tramite l'uso di una macchina dedicata. **Le presenti attività non comportano emissioni in atmosfera.**

**Fase 10 – Trattamento termico La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone B.** Se richiesto, i pezzi che hanno superato il controllo di qualità vengono sottoposti a trattamento termico che consiste in una fase di riscaldamento, una seconda fase di raffreddamento veloce tramite immersione in acqua, un secondo riscaldamento e un secondo raffreddamento più lento a temperatura ambiente. Tale lavorazione viene eseguita da una sola macchina all'interno della quale gli articoli vengono movimentati dentro dei carrelli che si muovono in un apposito binario. La macchina, che può funzionare H24, è così strutturata: bancale di carico (postazioni 1, 2 e 3) che può ospitare fino a 3 carrelli in attesa caricati tramite carrello elevatore; ciclo di tempra (massima temperatura interna circa 500°C) suddiviso in due postazioni (4 e 5) costituite da due differenti forni; vasca di spegnimento interrata nella quale viene inserito un carrello per volta (postazione 6); bancale di scarico vasca, che connette la vasca di spegnimento alla successiva fase e che ospita 2 postazioni (7 e 8); ciclo di invecchiamento (massima temperatura interna circa 180°C) suddiviso in due postazioni (9 e 10) costituite da due differenti forni; bancale di scarico (postazioni 11, 12 e 13) che può ospitare fino a 3 carrelli in uscita, prelevati dalla macchina tramite carrello elevatore. Tutti i forni sono alimentati a gas metano. Il primo forno del ciclo di tempra ha una potenza di 465,2 kW e il secondo di 232,6 kW. Nella fase di invecchiamento il primo forno ha potenza di 348,9 kW e il secondo 186,1 kW. I bruciatori dei forni sono dotati di un camino a tiraggio naturale con emissione in copertura. Si vedano i punti di emissione da **E16 a E23**. Fase 3 – Colata e formatura manuale. La lavorazione avviene nell'edificio 2, capannone C.

**Fase 11– Rimozione di sbavature o altri difetti di colata tramite smerigliatrice angolare elettrica, smerigliatrice assiale pneumatica o nastratura.** Tutta la lavorazione si svolge nell'edificio 1. La fase viene svolta quando sono presenti pezzi che presentano sbavature di colata o altri difetti simili. La correzione avviene tramite l'uso di smerigliatrice angolare o assiale o di nastratrice. Generalmente gli addetti selezionano tutti i pezzi che riportano difetti correggibili all'interno di uno stesso lotto di produzione e poi procedono con il trattamento meccanico. Le smerigliatrici angolari e la nastratrice sono collegate all'impianto elettrico dello stabilimento, le smerigliatrici assiali all'impianto pneumatico e i banchi aspirati all'impianto centralizzati di aspirazione. Anche la nastratrice è collegata direttamente all'impianto centralizzato di aspirazione. L'aria aspirata viene trattata con filtro a cartucce ed emessa in atmosfera nell'unico **punto di emissione E1**.

**Fase 12 – Compattazione superficie con granigliatrice.** La fase comporta un trattamento meccanico di alcune tipologie di pezzi all'interno delle granigliatrici a giostra o a nastro in dotazione. I pezzi in lavorazione vengono sabbiati con graniglie in acciaio all'interno delle macchine. La lavorazione, che si svolge all'interno delle macchine, comporta la produzione di polveri. Per evitare che tali polveri rappresentino un rischio per i lavoratori nell'atto di apertura delle macchine, entrambe le granigliatrici sono collegate all'impianto di aspirazione centralizzato dell'edificio. L'aria aspirata viene prima convogliata in un ciclone che ha principalmente la funzione di recuperare le biglie di acciaio delle granigliatrici aspirate dall'impianto e successivamente trattata con filtro a cartucce ed emessa in atmosfera nel **punto di emissione E1**. Saranno inoltre installate altre due granigliatrici a grappolo, ciascuna corredata con un proprio impianto di aspirazione e un punto di emissione di dedicato (**punti di emissione E24 ed E25**).

**Fase 13 – Controllo qualità visivo.** Gli articoli lavorati nelle precedenti fasi sono sottoposti a un controllo di qualità esclusivamente visivo mirato a verificare l'assenza di difetti di colata. Tale controllo non necessita dell'uso di macchine e pertanto non comporta emissioni in atmosfera. Gli articoli che superano il controllo di qualità vengono inviati alle fasi successive, mentre quelli che non lo superano vengono scartati.

**Fase 14 – Altre lavorazioni meccaniche con centri lavoro.** Gli articoli già lavorati possono e pronti possono subire altre lavorazioni in base alle esigenze e richieste del cliente che possono comportare fori, filettature, ecc. Tali lavorazioni, che venivano svolte precedentemente tramite aziende esterne, saranno integrate all'interno dello stabilimento tramite l'impiego di centri di lavoro, un tornio e due macchine di lavorazione meccanica. Sette centri di lavoro e il tornio verranno posizionati all'interno del capannone C dell'edificio 2, le due macchine di lavorazione meccanica nel capannone D, sempre dell'edificio 2, mentre altri quattordici centri di lavoro nell'edificio 5, capannone B. Si tratta di macchine che emettono fumi oleosi, che verranno abbattuti tramite un impianto di filtrazione aria reimpressa nell'ambiente di lavoro. Non si prevedono, pertanto, emissioni in atmosfera. Le varie macchine potrebbero non essere in funzione tutte contemporaneamente.

**Fase 15 – Controllo durezza.** Questa fase non prevede lavorazioni sugli articoli, ma unicamente un controllo, con uso di strumentazione apposita. La fase non comporta la produzione di polveri o altre sostanze pericolose, pertanto non è necessaria l'aspirazione e non sono presenti punti di emissione in atmosfera.

**Fase 16 – Marcatura laser.** Analogamente alla fase precedente, non si producono polveri o sostanze pericolose nell'ambiente di lavoro, pertanto non sono presenti impianti di aspirazione con emissioni in atmosfera. Gli articoli vengono inseriti all'interno di una macchina che, una volta che vengono chiusi i ripari, provvede a imprimere sull'articolo stesso una marcatura laser predefinita. Il pezzo marcato viene poi estratto dalla macchina, inserito in un cassone inviato, tramite l'uso di carrelli elevatori, all'ultima fase.

**Fase 17 – Preparazione e spedizione pezzi.** L'attività si conclude con l'imballo, la movimentazione tramite l'uso di carrelli elevatori elettrici e la spedizione finale. La presente fase non comporta emissioni in atmosfera.

**Sono presenti n.11 forni di fusione, a tiraggio naturale, alimentati a gas metano e n.12 sistemi di riscaldamento degli stampi con bruciatore dedicato, alimentati a gas metano:**

- F1 - forno per il trattamento termico, potenza 1.233 kW;
- F2 - forno a torre, potenza 930 Kw;
- F3 - forno a torre, potenza 930 kW;
- F4 - forno a torre, potenza 930 kW;
- F5 - forno a torre, potenza 930 kW;
- F6 - forno a torre, potenza 930 kW;
- F7 - forno di fusione, potenza 465 kW;
- F8 - forno di fusione, potenza 465 kW;
- F9 - forno di fusione, potenza 465 kW;
- F10 - forno di fusione, potenza 465 kW;
- F11- forno di fusione, potenza 465 kW;
- R1 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R2 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R3 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R4 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R5 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R6 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R7 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R8 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R9 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R10 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R11 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;
- R12 - gruppo di rubinetti per il riscaldamento degli stampi, potenza 50 kW;

## **Limiti**

### **PUNTO DI EMISSIONE E1 – ASPIRAZIONE GRANIGLIATRICE, NASTRATRICE – C+Filtro a cartucce INVARIATO -**

Portata massima	7000	Nmc/h
Altezza minima	8	m
Durata	8	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

### **PUNTO DI EMISSIONE E2 – ASPIRAZIONE STERRATRICI - Filtro a cartucce - INVARIATO -**

Portata massima	4000	Nmc/h
Altezza minima	9,23	m
Durata	8	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

### **PUNTO DI EMISSIONE E3 – TAGLIO/SEGHE A NASTRO - Filtro a tasche - INVARIATO -**

Portata massima	3800	Nmc/h
Altezza minima	9,23	m
Durata	8	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

### **PUNTO DI EMISSIONE E10 – COLATA IN STAMPO – (EX E6)**

Portata massima	50000	Nmc/h
Altezza minima	10,6	m
Durata	16	h/g
Temperatura	60	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
CO	100	mg/Nmc
Cloro e suoi composti come HCl	20	mg/Nmc
Fluoro	5	mg/Nmc
NOx	200	mg/Nmc
SOx	35	mg/Nmc

**PUNTO DI EMISSIONE E16-FORNO TRATTAMENTO TERMICO A TIRAGGIO NATURALE**

Altezza minima	9,2	m
Durata	24	h/g
Temperatura	100	°C

**PUNTO DI EMISSIONE E17-FORNO TRATTAMENTO TERMICO A TIRAGGIO NATURALE**

Altezza minima	9,2	m
Durata	24	h/g
Temperatura	100	°C

**PUNTO DI EMISSIONE E18-FORNO TRATTAMENTO TERMICO A TIRAGGIO NATURALE**

Altezza minima	9,2	m
Durata	24	h/g
Temperatura	120	°C

**PUNTO DI EMISSIONE E19-FORNO TRATTAMENTO TERMICO A TIRAGGIO NATURALE**

Altezza minima	9,2	m
Durata	24	h/g
Temperatura	120	°C

**PUNTO DI EMISSIONE E20-FORNO TRATTAMENTO TERMICO A TIRAGGIO NATURALE**

Altezza minima	9,2	m
Durata	24	h/g
Temperatura	100	°C

**PUNTO DI EMISSIONE E21-FORNO TRATTAMENTO TERMICO A TIRAGGIO NATURALE**

Altezza minima	9,2	m
Durata	24	h/g
Temperatura	100	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

**PUNTO DI EMISSIONE E22-FORNO TRATTAMENTO TERMICO A TIRAGGIO NATURALE**

Altezza minima	9,2	m
Durata	24	h/g
Temperatura	120	°C

**PUNTO DI EMISSIONE E23-FORNO TRATTAMENTO TERMICO A TIRAGGIO NATURALE - NUOVO -**

Altezza minima	9,2	m
Durata	24	h/g
Temperatura	120	°C

**PUNTO DI EMISSIONE E24 –GRANIGLIATRICE A GRAPPOLO – Filtro a cartucce . NUOVO**

Portata massima	8500	Nmc/h
Altezza minima	9,13	m
Durata	8	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

**PUNTO DI EMISSIONE E25 –GRANIGLIATRICE A GRAPPOLO – Filtro a cartucce – NUOVO**

Portata massima	8500	Nmc/h
Altezza minima	9,13	m
Durata	8	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

**PUNTO DI EMISSIONE E26 – MACCHINA AUTOMATICA DI TAGLIO – NUOVO -**

Portata massima	3060	Nmc/h
Altezza minima	9,2	m
Durata	8/26	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
---------	----	--------

**PUNTO DI EMISSIONE E27 – COLATA IN STAMPO – Filtro a maniche – NUOVO -**

Portata massima	8000	Nmc/h
Altezza minima	12,6	m
Durata	16	h/g
Temperatura	60	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
CO	100	mg/Nmc
Cloro e suoi composti come HCl	20	mg/Nmc
Fluoro	5	mg/Nmc
NOx	200	mg/Nmc
SOx	35	mg/Nmc

**PUNTO DI EMISSIONE E28 – COLATA IN STAMPO – Filtro a maniche – NUOVO -**

Portata massima	50000	Nmc/h
Altezza minima	12,6	m
Durata	16	h/g
Temperatura	60	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
CO	100	mg/Nmc
Cloro e suoi composti come HCl	20	mg/Nmc
Fluoro	5	mg/Nmc
NOx	200	mg/Nmc
SOx	35	mg/Nmc

**PUNTO DI EMISSIONE E29 – FUSIONE – NUOVO -**

Portata massima	50000	Nmc/h
Altezza minima	12,6	m
Durata	16	h/g
Temperatura	120	°C

**PUNTO DI EMISSIONE E30 – COLATA IN STAMPO CONCHIGLIATRICI MANUALI – NUOVO -**

Portata massima	10000	Nmc/h
Altezza minima	12,6	m
Durata	16	h/g
Temperatura	60	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	10	mg/Nmc
CO	100	mg/Nmc
Cloro e suoi composti come HCl	20	mg/Nmc
Fluoro	5	mg/Nmc
NOx	200	mg/Nmc
SOx	35	mg/Nmc

**PUNTO DI EMISSIONE E31 – FORNI FUSIONE – NUOVO -**

Portata massima	50000	Nmc/h
Altezza minima	12,6	m
Durata	16	h/g
Temperatura	120	°C

**Prescrizioni:**

1. Per i sistemi di abbattimento afferenti alle emissioni E2,E10,E24,E25,E27, E28, la Ditta è tenuta ad adeguare le velocità di filtrazione che devono essere < o uguali a 0,04 m/sec oltre al posizionamento di un tessuto filtrante con grammatura > o uguale a 400 gr/mq. L'adeguamento dei sistemi di abbattimento deve essere effettuato prima della messa a regime degli impianti;
2. Per i nuovi punti di emissione indicati con E10,E27,E28,E29 dovranno essere espletate le procedure di autocontrollo previste dall'art.269 del Dlgs n. 152/2006 e smi all'atto della messa a regime. In tal senso la Ditta è tenuta ad effettuare tre autocontrolli analitici alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di funzionamento rappresentativo degli impianti (circa 10 giorni). Gli esiti degli autocontrolli devono essere trasmessi ad ARPAE SAC e ad ARPAE Servizio Territoriale competente.
3. In ottemperanza all'art. 269 c. 6 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi, il gestore deve comunicare a mezzo posta certificata (PEC) o attraverso portali dedicati, a Arpae SAC, al Servizio Territoriale ARPAE competente e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento, quanto segue:
  - la data di messa in esercizio dell'impianto/attività con almeno 15 giorni di anticipo;
  - i dati relativi alle analisi di messa a regime delle emissioni, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati **possibilmente** nelle condizioni di esercizio più gravose, di norma entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime.

4. Possono essere stabiliti dall'Autorità Competente (Arpae SAC) tempi di comunicazione dei dati superiori a 30 giorni, nel caso di comprovate necessità tecniche diverse (ad esempio IPA, PCB che necessitano di tempi analitici superiori).
5. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 60 giorni; Arpae SAC può concedere eventuali deroghe a tale intervallo temporale, previa motivata e preventiva comunicazione da parte del Gestore. Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti indicati in autorizzazione, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae SAC, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date. Decorsi 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità Competente, i termini di messa in esercizio e/o di messa a regime degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore.
6. Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, **il valore assoluto della** differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il Gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati di una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di Portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo da parte del gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.
7. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore di stabilimento dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, a Arpae SAC e all'Autorità Competente per il Controllo (Arpae APA) l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.
8. Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:
  - dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, all'Autorità Competente (Arpae SAC) e all'Autorità Competente per il Controllo (Arpae APA) della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
  - rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
  - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.
9. In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare almeno una delle seguenti azioni:
  - l'attivazione di un eventuale **sistema di abbattimento** di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa a un **sistema di abbattimento**;
  - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei

valori limite di emissione, da accertarsi attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

- la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il Gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento;
10. Il Gestore deve comunque sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di varie sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006 e smi, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale. Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate preferibilmente via posta elettronica certificata o secondo diverse modalità (stabilite in autorizzazione), all'Autorità Competente (Arpae SAC) e all'Autorità Competente per il Controllo (Arpae APA), entro le tempistiche previste dall'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.
  11. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o informatico riportante le informazioni previste in Appendice 2 dell'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006, e conservate a disposizione dell'Autorità di Controllo (Arpae APA), per tutta la durata dell'autorizzazione e comunque per almeno 5 anni.
  12. I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0°C e 0,1013 MPa e al tenore di Ossigeno di riferimento qualora previsto. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
  13. I metodi di misura manuali o automatici ritenuti idonei per la misurazione delle grandezze fisiche, dei componenti principali e dei valori limite degli inquinanti nelle emissioni, conformemente a quanto indicato dal D.Lgs. n. 152/2006, sono stati scelti in base alle pertinenti norme tecniche CEN, nazionali, ISO, altre norme internazionali o nazionali. In relazione alla complessità e alla variabilità del contesto industriale/impiantistico presente sul territorio regionale, la successiva tabella riporta generalmente per ogni inquinante, sostanza chimica o grandezza fisica, una gamma di metodi ritenuti adeguati e che possono essere utilizzati per le relative determinazioni.

<b>Parametro/Inquinante</b>	<b>Metodi di misura</b>
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	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)
Ossigeno (O <sub>2</sub> )	UNI EN 14789:2017 (*); ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
Anidride Carbonica (CO <sub>2</sub> )	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc)
Umidità – Vapore acqueo (H <sub>2</sub> O)	UNI EN 14790:2017 (*)

Polveri totali (PTS) o materiale particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)
Polveri PM10 e/o PM2,5 (determinazione della concentrazione in massa)	UNI EN ISO 23210:2009 (*); VDI 2066 parte 10; US EPA 201-A
Silice libera cristallina (SiO <sub>2</sub> )	UNI 11768:2020
Fibre di amianto	UNI ISO 10397:2002; D.Lgs 114/95 (allegato A)
Sostanze alcaline	Campionamento UNI EN 13284-1: 2017 + analisi NIOSH 7401
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
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Cromo VI	Campionamento UNI EN 14385:2004 + NIOSH 7600 (**); Campionamento UNI EN 14385:2004 + NIOSH 7605 (**); US EPA Method 61
Mercurio Totale (Hg)	UNI EN 13211-1:2003 (*); UNI CEN/TS 17286/2020; UNI EN 14884:2006 (metodo di misura automatico)
Monossido di Carbonio (CO)	UNI EN 15058:2017 (*); ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)
Ossidi di Zolfo (SO <sub>x</sub> ) espressi come SO <sub>2</sub>	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto (NO <sub>x</sub> ) espressi come NO <sub>2</sub>	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849:1996 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Protossido di Azoto (N <sub>2</sub> O)	UNI EN ISO 21258:2010
Acido Cloridrico (HCl) Cloro e suoi composti inorganici espressi come HCl	UNI EN 1911:2010 (*); UNI CEN/TS 16429:2021 (metodo di misura automatico); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; UNI CEN/TS 17340:2021 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Acidi inorganici volatili: Acido Nitrico (HNO <sub>3</sub> ) Acido Bromidrico (HBr), Bromo e suoi composti inorganici espressi come HBr	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)
Acido Fosforico, Fosfati e suoi composti inorganici espressi come H <sub>3</sub> 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
Acido Cianidrico e cianuri inorganici (espressi come HCN)	US EPA OTM-29:2011; CARB 426:1987; NIOSH 7904 (**) con campionamento isocinetico; Campionamento UNI 10787:1999 + analisi ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2)
Acido Solfidrico (H <sub>2</sub> S)	US EPA Method 15 (*); US EPA Method 16 (*); UNICHIM 634:1984; UNI 11574/2015; Biogas: campionamento UNI EN ISO 10715:2001, analisi UNI EN ISO 19739:2007
Ammoniaca	US EPA CTM-027; UNI EN ISO 21877:2020(*) UNICHIM 632:1984
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
Metano (CH <sub>4</sub> )	UNI EN ISO 25140:2010; UNI EN ISO 25139:2011
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT) con esclusione del Metano	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010
Composti Organici Volatili (COV) (determinazione dei singoli composti)	UNI CEN/TS 13649:2015 (*)
Benzene	UNI CEN/TS 13649:2015
Microinquinanti Organici: Diossine e Furani (PCDD+PCDF)	UNI EN 1948-1,2,3:2006 (*)
Microinquinanti Organici: Policlorobifenili (PCB)	UNI EN 1948-4:2014 (*)
Microinquinanti Organici: Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)	ISO 11338-1 e 2:2003 (*); Campionamento UNI EN 1948-1:2006 + analisi ISTISAN 97/35; DM 25/08/2000 n. 158 All. 3 (ISTISAN 97/35)
Ammine alifatiche	NIOSH 2010 (**); Campionamento UNI EN ISO 21877:2020 + analisi US EPA 5021A+8260C (oppure APAT CNR IRSA 5020)
Ammine aromatiche	NIOSH 2002 (**); Campionamento UNI EN ISO 21877:2020 + analisi US EPA 3510C+8270E
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
Formaldeide	US EPA Method 323; US EPA 316; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); UNI CEN/TS 17638:2021 (*)

Fenoli	Campionamento US EPA CTM-032 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270; Campionamento UNI 10787:1999 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270; UNICHIM 504:1980 (**); OSHA 32 (**); NIOSH 2546 (**);
Acidi Organici	NIOSH 2011 (**) (Acido Formico); NIOSH 1603 (**) (Acido Acetico); Campionamento UNI 10787:1999 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270
Ftalati	OSHA 104 (**); Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi NIOSH 5020
Isocianati	US EPA CTM 36 + 36A; UNICHIM 488:1979 (**); UNICHIM 429 (**); UNI ISO 16702:2010 (**);
Glicoli	Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi NIOSH 5523; NIOSH 5523 (**); Campionamento US EPA 316 + analisi UNICHIM 1367:1999
Cloruro di vinile (cloroetene)	UNI CEN/TS 13649:2015; US EPA 106
Ozono (come Ossidanti Totali in aria)	OSHA ID-214 (**)
Ossido di etilene	UNICHIM 1580:01(**); NIOSH 1614 (**); NIOSH 3702(**); NIOSH 3800(**)
Furfurolo, furfurale, aldeide furanica	UNI CEN/TS 13649:2015; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m3)	UNI EN 13725:2004
Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio delle emissioni	UNI EN 14181:2015

(\*) 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

14. **Per gli inquinanti e i parametri** 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.
15. **I risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare** l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza di misura al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa 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". Tali documenti indicano:
- per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza estesa non superiore al 30% del risultato;
  - **Le difformità** accertate tra i valori misurati nei monitoraggi di competenza del gestore e i valori limite prescritti, devono essere gestite in base a quanto disposto dall'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006.
16. **I camini di emissione** devono essere dotati di prese di misura posizionate 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. Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. 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 (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. Ogni presa di misura deve essere attrezzata con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per almeno 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati a circa 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. I camini devono essere attrezzati per i prelievi anche nel caso di attività per le quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

17. **I sistemi di accesso** degli operatori ai punti di misura e prelievo devono garantire il rispetto delle norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08. L'azienda deve fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli. 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. In mancanza di strutture fisse di accesso ai punti di misura e prelievo, l'azienda deve mettere a disposizione degli operatori addetti alle misure idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza.
18. Per i punti di prelievo collocati in quota non sono considerate idonee le scale portatili. I suddetti punti di prelievo devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticali. 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, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

Quota > 5 m e < 15 m	Sistema manuale semplice di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco oppure sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante.
Quota >15 m	Sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante.

19. Tutti i dispositivi di sollevamento devono essere dotati di idoneo sistema di rotazione del braccio di sollevamento, al fine di permettere di scaricare in sicurezza il materiale sollevato in quota, all'interno della postazione di lavoro protetta.
20. A lato della postazione di lavoro, deve sempre essere garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento e il transito verticale delle attrezzature fino al punto di prelievo collocato in quota.
21. La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di:
- parapetto normale con arresto al piede, su tutti i lati;
  - piano di calpestio orizzontale e antisdrucciolo;
  - protezione, se possibile, contro gli agenti atmosferici.
22. Le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento.
23. **La Ditta è tenuta ad adottare tutti gli opportuni accorgimenti gestionali per il contenimento delle emissioni potenzialmente odorigene che possono derivare dall'attività:**
24. **DI INDICARE** quale termine ultimo per la messa a regime dell'impianto, il **31/12/2024**. Entro tale data la Ditta è tenuta a comunicare la data di messa in esercizio e la data effettiva di messa a regime, dopodiché dovrà procedere con gli adempimenti previsti al punto 2). Entro tale data deve essere comunicata anche l'attivazione di tutte le emissioni derivanti dal trattamento termico.
25. Di indicare per i controlli che dovranno essere effettuati a cura della direzione dello stabilimento aziendale, **un autocontrollo analitico con frequenza annuale** per i punti di emissione indicati, con la esclusione delle emissioni a tiraggio naturale. La data, l'orario, i risultati delle misure di autocontrollo, le caratteristiche di funzionamento esistenti nel corso dei prelievi dovranno essere annotati (o allegati), appena disponibile l'esito analitico, su un apposito **registro**, con pagine numerate e bollate dal Servizio Territoriale ARPAE competente, firmato dal responsabile dell'impianto e da tenere a disposizione degli organi di controllo competenti. Sullo stesso registro la Ditta è tenuta ad annotare:

- **le manutenzioni, ordinarie e straordinarie, che devono essere effettuate sui sistemi di abbattimento installati, con frequenza almeno semestrale e le eventuali anomalie degli stessi;**
- **le le manutenzioni che dovranno essere effettuate sugli impianti termici e forni fusori, con frequenza almeno annuale.**

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