

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-618 del 09/02/2023
Oggetto	D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. art. 29-nonies - Ditta Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C., con sede legale ed installazione site in Via dell'Industria n. 25 in Comune di Forlì - Modifica non sostanziale di A.I.A. con aggiornamento dell'Allegato 1 "Le Condizioni dell'AIA" (REV. 4).
Proposta	n. PDET-AMB-2023-641 del 09/02/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena
Dirigente adottante	TAMARA MORDENTI

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

OGGETTO: D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. art. 29-nonies - Ditta Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C., con sede legale ed installazione site in Via dell'Industria n. 25 in Comune di Forlì - Modifica non sostanziale di A.I.A. con aggiornamento dell'Allegato 1 "Le Condizioni dell'AIA" (REV. 4).

LA DIRIGENTE

Visti:

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

Dato atto che con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2020-3593 del 03/08/2020 è stata rinnovata l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla F.lli Maltoni di Ravaioli G. & C. S.n.c. per lo svolgimento dell'attività IPPC riconducibile al punto 2.6 lettera a) dell'Allegato VIII del D.Lgs. n. 152/06 Parte II Titolo III-bis, presso l'installazione sita in Comune di Forlì (FC) in Via dell'Industria n. 25;

Dato atto che con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2022-1229 del 11/03/2022 l'AIA è stata volturata alla Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. nella persona del Sig. Alessandro Nardi in qualità di Legale Rappresentante della medesima ditta avente sede legale in Via dell'Industria n. 25 in Comune di Forlì e di Gestore dell'installazione sita in Via dell'Industria n. 25 in Comune di Forlì per lo svolgimento dell'attività IPPC riconducibile al punto 2.6 lettera a) dell'Allegato VIII del D.Lgs. n. 152/06 Parte II Titolo III-bis;

Vista l'istanza di modifica non sostanziale di AIA, presentata attraverso il caricamento sul portale AIA-IPPC in data 21/07/2022 ed acquisita al prot. n. PG/2022/120903 del 21/07/2022, relativa a:

- dismissione della vasca 22 (decappaggio), in quanto usurata;
- dismissione delle vasche 30 e 31;
- installazione di due nuove vasche:
 - (vasca n. 33) vasca di sgrassatura chimica dim interne 2500x1000x1000 h mm;
 - (vasca n. 34) vasca di lavaggio sgrassatura dim interne 2500x1000x1000 h mm;
- realizzazione di una vasca di contenimento come da prescrizione n. 8 di AIA vigente;
- invio nuova planimetria reti fognarie a seguito di rilievo con video ispezione;
- richiesta correzione refusi;

Valutato che la modifica non sostanziale di AIA presentata dal Gestore non necessita di essere sottoposta né ad assoggettabilità a Via (Screening), né a procedura di Valutazione Preliminare Ambientale ai sensi dell'art. 6, commi 9 e 9 bis, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i, in quanto non incidente nelle caratteristiche e nel funzionamento dell'installazione;

Vista la documentazione presentata dalla Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. tramite caricamento sul Portale IPPC-AIA, comprensiva dell'attestazione di versamento della tariffa istruttoria di € 250,00 definita dalla D.G.R. n. 155 del 16/02/09, relativamente agli impianti aventi "media complessità", per le modifiche non sostanziali che comportano l'aggiornamento di AIA;

Specificato che la domanda di modifica non sostanziale di AIA ha avuto il seguente iter istruttorio:

- con nota prot. n. PG/2022/123601 del 26/07/2022, a seguito del ricevimento della comunicazione da parte della Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C., è stato comunicato agli Enti coinvolti nel procedimento di ritenere che la modifica di cui trattasi ricada nella fattispecie di modifica non sostanziale, ma soggetta ad aggiornamento di AIA;
- con nota prot. n. PG/2022/123664 del 26/07/2022 è stato chiesto al Servizio Territoriale di Forlì-Cesena il rapporto istruttorio per la modifica di cui sopra;
- con nota prot. n. PG/2022/136314 del 18/08/2022 il Servizio Territoriale ha trasmesso una comunicazione di richiesta integrazioni;
- con nota prot. n. PG/2022/137756 del 23/08/2022 lo scrivente Servizio ha comunicato agli Enti ed alla Ditta proponente una richiesta integrazioni, sospendendo il termine del procedimento amministrativo fino alla presentazione della documentazione integrativa richiesta;
- con nota prot. n. PG/2022/139317 del 25/08/2022 è stata inviata all'Azienda USL della Romagna competente un parere in merito agli effluenti aerodispersi dalle vasche n. 33 e n. 34, considerata l'installazione all'esterno e la prossimità di altri fabbricati;
- con nota prot. n. PG/2022/140388 del 29/08/2022 HERA S.p.a. ha inviato una richiesta di integrazioni;
- con nota prot. n. PG/2022/140790 del 29/08/2022 è stata inviata alla Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. una seconda richiesta di integrazioni relativa agli approfondimenti richiesti da HERA S.p.a., a completamento di quanto già richiesto con la nota prot. n. PG/2022/137756 del 23/08/2022;
- con nota prot. n. PG/2022/154002 del 21/09/2022 la Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. ha chiesto una proroga di 30 giorni per la presentazione delle integrazioni richieste;
- con nota prot. n. PG/2022/155628 del 23/09/2022 è stata accolta la richiesta di proroga ed è stato fissato quale nuovo termine per la presentazione delle integrazioni la data del 22/10/2022;
- con nota prot. n. PG/2022/172689 del 20/10/2022 la ditta ha anticipato per pec le integrazioni, causa blocco del Portale IPPC-AIA;
- in data 24/10/2022 la Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. ha caricato sul Portale IPPC-AIA la documentazione integrativa e la stessa è stata acquisita con prot. n. PG/2022/174381 del 24/10/2022;
- con nota prot. n. PG/2022/174759 del 24/10/2022 la documentazione integrativa è stata trasmessa agli Enti interessati per l'acquisizione di eventuali osservazioni in merito;
- con nota prot. n. PG/2022/183870 del 09/11/2022 il Servizio Territoriale ha espresso **parere negativo** in quanto ha ritenuto la documentazione presentata carente per i seguenti aspetti:
 - mancanza di una esaustiva e completa descrizione delle vasche vasche 33 e 34 e introduzione con le integrazioni di elementi che cambiano la tipologia di attività richiesta in istanza;
 - introduzione per la vasca 33, indicata in prima istanza come "sgrassatura chimica", di fasi quali decapaggio, olio, e non meglio specificato "NF", che necessitano di adeguate descrizioni e mancanza di una precisa indicazione delle volumetrie della

vasca;

- mancanza per la vasca 34 di una precisa descrizione del suo utilizzo, in quanto viene indicata come vasca di “lavaggio sgrassatura”, ma dalla documentazione integrativa si evince la presenza di una suddivisione della stessa ed un utilizzo analogo alla vasca 33, facendo presupporre l'intenzione di un cambio di utilizzo, passando da lavaggio a vasca di decapaggio; carenza delle descrizioni volumetriche della vasca e delle relative suddivisioni interne specifiche e dei relativi collegamenti all'impianto di emissione ed all'impianto di depurazione;
- mancanza dell'aggiornamento relativo allo schema a blocchi, come richiesto in integrazioni
- planimetrie inesatte ed in contrasto con quanto indicato in descrizione;
- con nota prot. n. PG/2022/185967 del 11/11/2022 è stata inviata alla Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. una **comunicazione ai sensi dell'art. 10-bis della Legge n. 241/90 e s.m.i.** in cui è stato specificato che:
 - i motivi ostativi possono essere superati dietro presentazione di:
 - una esaustiva e completa descrizione delle vasche 33 e 34 e della relativa tipologia di attività, con descrizione puntuale delle volumetrie e delle suddivisioni interne e dei collegamenti all'impianto di emissione ed all'impianto di depurazione;
 - aggiornamento dello schema a blocchi;
 - planimetrie aggiornate e precise;
 - non è stato dato seguito alla richiesta di integrazioni prot. n. PG/2022/140790 del 29/08/2022 con cui Arpae ha trasmesso alla ditta le richieste pervenute da parte di Hera S.p.a.;

tale comunicazione ha sospeso i termini del procedimento fino alla data di presentazione delle osservazioni o, in mancanza, dalla scadenza del termine indicato (10 giorni, ossia il 21/11/2022);

- con nota prot. n. PG/2022/189965 del 18/11/2022 la Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. ha inviato ad Arpae e a tutti gli Enti coinvolti nel procedimento di modifica non sostanziale di AIA le osservazioni in risposta al preavviso di diniego di cui alla comunicazione ai sensi dell'art. 10-bis di cui sopra;
- con nota prot. n. PG/2022/190278 del 18/11/2022 è stato chiesto al Servizio Territoriale di Forlì-Cesena il rapporto istruttorio dopo comunicazione ai sensi dell'art. 10-bis della Legge n. 241/90 e s.m.i.;
- con nota prot. n. PG/2022/195129 del 28/11/2022 l'Azienda USL della Romagna competente ha inviato parere favorevole condizionato, come di seguito riportato:

1. le vasche dovranno essere dotate di idonei sistemi di aspirazione puntuale degli inquinanti, tali da proteggere la zona respiratoria degli operatori addetti alle lavorazioni e la dispersione delle emissioni (odori, vapori, ecc.) nell'area di lavoro interna e/o esterna al perimetro aziendale, anche in funzione delle temperature operative dei bagni e loro composizione;

2. durante le pause e fuori dall'orario di lavoro le vasche dovranno rimanere chiuse mediante sistemi fissi (coperchi o teloni di idoneo spessore e materiale) destinati ad impedire la fuoriuscita di odori o esalazioni all'interno e/o all'esterno del perimetro aziendale;

3. le vasche dovranno essere dotate di idonei sistemi di contenimento (es. bacini di raccolta e grigliati di percolamento) per evitare il rischio che le fuoriuscite accidentali possano disperdersi in ambiente e contaminare gli abiti e le parti scoperte del corpo degli operatori.

Si precisa infine che idonea soluzione per provvedere alla progettazione e installazione degli impianti di aspirazione indicati al punto 1) sulle vasche n. 33 e n. 34 (oggetto del presente parere), è rappresentata dalla adozione di quanto indicato nella pubblicazione "Scheda tecnica n. 6" della Regione Emilia Romagna - Assessorato alla Sanità "Ventilazione e depurazione dell'aria negli ambienti di lavoro - Impianti di ventilazione nel comparto galvaniche"- edita nel settembre 1996.

- con nota prot. n. PG/2022/210918 del 23/12/2022 la Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. ha inviato ad Arpa e a tutti gli Enti coinvolti le integrazioni richieste da HERA S.p.a.;
- con nota prot. n. PG/2023/6679 del 16/01/2023 il Servizio Territoriale ha inviato il rapporto istruttorio per la modifica in esame, nel quale ha sono state accolte le richieste di modifica ed in cui sono state espresse le seguenti considerazioni:
 - a) dismissione della vasca 22 (decapaggio): nessun elemento ostativo alla richiesta avanzata;
 - b) dismissione delle vasche 30 e 31: nessun elemento ostativo alla richiesta avanzata;
 - c) installazione di due nuove vasche n. 33) vasca di sgrassatura chimica + lavaggio e vasca n. 34) decapaggio + neutralizzazione + oliatura + trattamento finale: nessun elemento ostativo alla modifica presentata sulla base del fatto che i trattamenti di sgrassatura (vasca 33) e di decappaggio (vasca 34) vengono aspirati e collegati al punto di emissione denominato E8, senza modifica di portata e con caratteristiche della portata pari a 50.000 Nm³/ora e diametro di 95 cm adeguatamente dimensionate, e che il lavaggio presente nella vasca 33 verrà collegato al depuratore con sistema di troppo pieno;
 - d) realizzazione di una vasca di contenimento come da prescrizione n. 8 di AIA vigente del PdM: è stata ritenuta ottemperata la prescrizione di cui al punto 8 della tabella 10 "D1 interventi di adeguamento/miglioramento" vista l'installazione di una vasca di contenimento in PP dello spessore di 15 mm;

Dato atto che a tutt'oggi **non è pervenuto il parere da parte di HERA S.p.a.**;

Visto il rapporto istruttorio pervenuto dal Servizio Territoriale di Arpa e con nota prot. n. PG/2023/6679 del 16/01/2023 nel quale è stata accolta la richiesta presentata dalla Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. e sono state indicate le parti dell'Allegato 1 di AIA oggetto di modifica;

Precisato che sulla base di quanto specificato nel parere dell'Azienda USL della Romagna competente, acquisito con nota prot. n. PG/2022/195129 del 28/11/2022, la modifica proposta dalla ditta è attuabile solo a seguito della presentazione di progetto adeguato a quanto richiesto e successiva approvazione da parte di questa Agenzia;

Ritenuto accoglibile la richiesta di correzione dei refusi indicati dalla ditta nella domanda di modifica non sostanziale di AIA riferiti a:

- prescrizione n. 40 punto g): il "silos di accumulo dello scarico" non è più utilizzato;
- prescrizione n. 40 punto h): la pompa dosatrice fissa sulla vasca 22 non è stata installata ma è presente una tubazione di troppo pieno;
- prescrizione n. 40 punto j): la vasca di accumulo per gli eventuali sversamenti non è presente, come da procedura nel caso di eventuali sversamenti l'azienda ha a disposizione apposito kit, ed è prevista la segnalazione immediata ad apposita ditta per raccolta e smaltimento rifiuti pericolosi;

Ritenuto pertanto necessario procedere all'aggiornamento dell'AIA rilasciata con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2020-3593 del 03/08/2020 e s.m.i. alle seguenti Sezioni:

1 Sezione A "SEZIONE INFORMATIVA":

- viene aggiornato il § **A6 Planimetrie di riferimento**, in relazione alle nuove planimetrie inviate (3A e 3F);

- 2 Sezione C “SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE”:
 - viene aggiornato il § **C1.2 Descrizione processo produttivo e assetto impianto**, nella parte relativa allo **SCHEMA A BLOCCHI DEL PROCESSO PRODUTTIVO**;
 - viene aggiornata al § **C2.2 Emissioni in atmosfera** la **Tabella 4 - Emissioni convogliate di cui all'art. 269, Titolo I Parte V del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. all'emissione E8**;
 - viene inserita al § **C2.4 Tutela del suolo**, in corrispondenza del punto a) **VASCA n. 22** e del punto c) **VASCA n. 30 e 31** la nota (*);
- 3 Sezione D “SEZIONE DI MIGLIORAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI”:
 - viene aggiornata al § **D2.4 Emissioni in atmosfera** la prescrizione n. 25 alla **Tabella 11 - Caratteristiche e valori limite emissioni in atmosfera** con riferimento all'emissione **E8**;
 - viene aggiornata al § **D2.5.2 SCARICHI IDRICI** la prescrizione n. 40 (punti g, h e j);

Specificato che nell'Allegato 1 di AIA sono stati rilevati i seguenti errori materiali:

1. si è appurato la mancanza della numerazione relativa al § **D2.9**, pertanto i paragrafi dal **D2.10** al **D2.13** vengono rinumerati e riscritti come segue:

D2.9 ENERGIA

D2.10 IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

D2.11 PREPARAZIONE DELL'EMERGENZA

D2.12 GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO

2. la numerazione **D3.2** risulta doppia, pertanto il § **D3.2 MONITORAGGI E CONSUMI** è stato rinominato § **D3.3 MONITORAGGI E CONSUMI** ed è stata di conseguenza modificata la numerazione dei relativi sottoparagrafi come segue:

D3.3.1 MONITORAGGIO E CONTROLLO MATERIE PRIME

D3.3.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO RISORSE IDRICHE

D3.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO ENERGIA

D3.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO CONSUMO COMBUSTIBILI

D3.3.5 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI IN ATMOSFERA

D3.3.6 MONITORAGGIO E CONTROLLO RIFIUTI

D3.3.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO SCARICHI

D3.3.8 MONITORAGGIO E CONTROLLO SISTEMA DI TRATTAMENTO ACQUE REFLUE

D3.3.9 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI SONORE SORGENTI

D3.3.10 MONITORAGGIO E CONTROLLO SUOLO

D3.3.11 VERIFICA INDICATORI DI PERFORMANCE – PROCESSO DI ZINCATURA

D3.3.12 VERIFICA INDICATORI DI PERFORMANCE – PROCESSO DI CROMATURA

D3.3.13 BAT E MTD

3. come diretta conseguenza della correzione riportata al punto precedente, il § **D3.3 Piano di Controllo dell'Organo di Vigilanza (Arpae)**, è stato rinominato § **D3.4 Piano di Controllo dell'Organo di Vigilanza (Arpae)**;

Ritenuto necessario aggiornare l'AIA vigente in relazione alla voltura di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2022-1229 del 11/03/2022, riportando nel testo dell'Allegato 1 la

denominazione della nuova ragione sociale della ditta (Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C.) e del nuovo Gestore/Legale Rappresentante (Sig. Alessandro Nardi) nelle seguenti parti:

1. frontespizio;
2. **§ A2 Informazioni sull'impianto (Denominazione e Gestore);**
3. **§ C1 Inquadramento Ambientale territoriale, programmatico e descrizione dell'attuale assetto impiantistico;**
4. **§ C1.2 Descrizione processo produttivo e assetto impianto;**
5. **§ C2.1 Impatti, criticità individuate, opzioni considerate;**
6. **§ C2.9 Confronto con le migliori tecniche disponibili (Tabella 8 punto 3);**

Richiamata la circolare della Regione Emilia-Romagna del 01/08/2008 nella quale sono previsti i casi soggetti a modifica non sostanziale;

Evidenziato che, alla luce dell'istruttoria svolta, le comunicazioni in oggetto debbano essere ricomprese nella fattispecie della modifica non sostanziale che richiede l'aggiornamento dell'AIA, descritte all'art. 29-nonies, comma 1, del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. e al punto 1.2.1 della Circolare della Regione Emilia-Romagna del 01/08/2008;

Dato atto che trattandosi di modifiche non sostanziali non è necessario dare corso alle procedure di evidenza pubblica ma, è comunque necessario adottare apposito provvedimento al fine di dotare l'azienda di un atto attestante l'accoglimento delle richieste presentate;

Considerato che la Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2020-3593 del 03/08/2020 e s.m.i. ha approvato l'Allegato 1 "Le condizioni di AIA", si ritiene opportuno procedere con la stesura aggiornata dello stesso Allegato (REV. 4) al fine sia di approvare/fotografare lo stato di fatto dell'installazione, sia per consentire a chiunque ne necessiti, la lettura complessiva facilitata del provvedimento e suo allegato;

Conseguentemente, si sostituisce integralmente l'Allegato 1 alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2020-3593 del 03/08/2020 e s.m.i. "Le condizioni dell'AIA" (ferma restando la validità e l'efficacia della medesima determinazione nonché gli obblighi in essa contenuti e la scadenza di AIA), con l'Allegato "Le condizioni dell'AIA" (REV. 4) al presente provvedimento inteso quale parte integrante e sostanziale;

Atteso che in attuazione della L.R. 13/2015, a far data dal 01 gennaio 2016 la Regione, mediante Arpae, esercita le funzioni in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta Regionale dell'Emilia-Romagna n. 2291 del 27/12/2021 *"Revisione Assetto organizzativo generale dell'Agenzia Regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (ARPAE) di cui alla D.D.G. n. 70/2018"*;

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

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

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

Per quanto in premessa specificato, su proposta del Responsabile di Procedimento

DETERMINA

1. di **approvare** la modifica non sostanziale di AIA di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2020-3593 del 03/08/2020 e s.m.i. relativa a:

- dismissione della vasca 22 (decapaggio);
- dismissione delle vasche 30 e 31;
- installazione di due nuove vasche n. 33) vasca di sgrassatura chimica + lavaggio e vasca n. 34) decapaggio + neutralizzazione + oliatura + trattamento finale;
- realizzazione di una vasca di contenimento come da prescrizione n. 8 di AIA vigente del PdM;
- correzione refusi di cui alla prescrizione n. 40;

presentata dalla Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. per il sito produttivo ubicato in **Via dell'Industria n. 25 in Comune di Forlì**;

2. di **sostituire**, conseguentemente, l'Allegato 1 alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2020-3593 del 03/08/2020 e s.m.i. "Le condizioni dell'AIA", per le motivazioni già specificate e come in premessa motivato, con l'allegato "Le condizioni dell'AIA" (REV. 4) al presente provvedimento inteso quale parte integrante e sostanziale, di cui saranno sostituite le seguenti Sezioni dell'AIA:

A) in relazione alla modifica non sostanziale relativa alla dismissione delle vasche 22, 30, 31, all'installazione delle due nuove vasche n. 33) e vasca n. 34), alla realizzazione di una vasca di contenimento come da prescrizione n. 8 di AIA vigente e alla correzione di refusi di cui alla prescrizione n. 40:

- viene aggiornato il § **A6 Planimetrie di riferimento**, nelle parti relative alle seguenti planimetrie:
 - Allegato 3A - Tavola A - ~~PLANIMETRIA DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA_rev aprile 2021~~ **PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO (ATMOSFERA) rev. novembre 2022.**
 - Allegato 3F - Tavola F - Planimetria fasi di lavorazione **integrata** con reti fognarie e tubazioni di collegamento vasche-depuratore - rev. ~~marzo 2021~~ **dicembre 2022.**
- viene aggiornato il § **C1.2 Descrizione processo produttivo e assetto impianto**, nella parte relativa allo **SCHEMA A BLOCCHI DEL PROCESSO PRODUTTIVO**, come segue:

A) ZINCATURA MANUFATTI DI MEDIE DIMENSIONI

- DECAPPAGGIO – VASCA ~~23~~ **34**
- LAVAGGIO – VASCA ~~22~~ **33**
- ZINCATURA – VASCA 12
- LAVAGGIO – VASCA 10
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 25
- PASSIVAZIONE BLU - VASCA 11
- LAVAGGIO – VASCA 10
- ASCIUGATURA – VASCA 9
- FINE LAVORAZIONE

B) ZINCATURA MANUFATTI DI PICCOLE DIMENSIONI

- DECAPPAGGIO – VASCA 23
- PRESGRASSATURA - VASCA 2A
- SGRASSATURA – VASCA 1
- LAVAGGIO – VASCA 2A
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 2C
- LAVAGGIO – VASCA 2D
- ZINCATURA – VASCA 3
- LAVAGGIO – VASCA 2E 2F
- PASSIVAZIONE BLU - VASCA 4
- LAVAGGIO – VASCA 2G
- ASCIUGATURA – VASCA 27
- FINE LAVORAZIONE

C) CROMATURA CON RAME LUCIDO

- SCROMATURA (EVENTUALE) - VASCA 29
- LEVIGATURA – POSTAZIONE 28
- SGRASSATURA – VASCA 20
- LAVAGGIO – VASCA ~~22~~ 33
- DECAPPAGGIO - VASCA 23
- LAVAGGIO – VASCA ~~22~~ 33
- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- ~~NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32~~
- LAVAGGIO – VASCA 16
- RAME OPACO – VASCA 6
- LAVAGGIO – VASCA 8
- RAME LUCIDO – VASCA 7
- LAVAGGIO - VASCHE 15
- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- ~~NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32~~
- LAVAGGIO – VASCA 16
- BAGNO DI NICHEL – VASCA 14
- LAVAGGIO – VASCA 17
- BAGNO DI CROMO – VASCA 18
- LAVAGGIO – VASCHE 15
- FINE LAVORAZIONE

D) CROMATURA CON RAME OPACO

- SCROMATURA (EVENTUALE) - VASCA 29
- LEVIGATURA – POSTAZIONE 28
- SGRASSATURA – VASCA 20
- LAVAGGIO – VASCA 22 33
- DECAPPAGGIO - VASCA 23 34
- LAVAGGIO – VASCA 22 33
- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- ~~NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32~~
- LAVAGGIO – VASCA 16
- RAME OPACO – VASCA 6
- LAVAGGIO – VASCA 15
- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- ~~NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32~~
- LAVAGGIO – VASCA 16
- BAGNO DI NICHEL – VASCA 14
- LAVAGGIO – VASCA 17
- BAGNO DI CROMO – VASCA 18
- LAVAGGIO – VASCHE 15
- FINE LAVORAZIONE

E) NICHELATURA

- LEVIGATURA – POSTAZIONE 28
- SGRASSATURA – VASCA 20
- LAVAGGIO – VASCA 22 33
- DECAPPAGGIO - VASCA 23
- LAVAGGIO – VASCA 22 33
- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- ~~NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32~~
- LAVAGGIO – VASCA 16
- BAGNO DI NICHEL – VASCA 14
- LAVAGGIO – VASCA 17
- ASCIUGATURA

- FINE LAVORAZIONE

F) ZINCATURA GIALLA

- DECAPPAGGIO – VASCA 23
- LAVAGGIO – VASCA ~~22~~ 33
- ZINCATURA – VASCA 12
- LAVAGGIO – VASCA 10
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 25
- PASSIVAZIONE GIALLA - VASCA 24
- LAVAGGIO – VASCA 10
- ASCIUGATURA – VASCA 9
- FINE LAVORAZIONE

G) DISOSSIDAZIONE

- DECAPPAGGIO – VASCA ~~23~~ 34
- LAVAGGIO – VASCA ~~22~~ 33
- ADDITIVAZIONE MBT – VASCA ~~34~~ 34
- ADDITIVAZIONE MBT – VASCA ~~34~~ 34
- IMMERSIONE IN OLIO – VASCA ~~30~~ 34
- TRATTAMENTO FINALE OLIATURA - VASCA 34
- FINE LAVORAZIONE

H) ZINCATURA ACIDA GIALLA

- DECAPPAGGIO – VASCA 23
- SGRASSATURA – VASCA 1
- LAVAGGIO – VASCA 2A
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 2C
- LAVAGGIO – VASCA 2D
- ZINCATURA – VASCA 3
- LAVAGGIO – VASCA 2E 2F
- PASSIVAZIONE GIALLA - VASCA 5
- LAVAGGIO – VASCA 2G
- ASCIUGATURA – VASCA 27
- FINE LAVORAZIONE

A) ZINCATURA MANUFATTI DI MEDIE DIMENSIONI

A.1) Decappaggio – vasca 23 34: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in bagno di acqua ed acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carro ponte elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale. Viene inoltre additivato il prodotto Decagen, in dose da 1 litro ogni 100 litri di soluzione, con le seguenti funzioni:

- completare la detergenza del pezzo, dove è indispensabile una preliminare sgrassatura alcalina,
- emulsionare gli untumi per evitare di sporcare di nuovo i pezzi,
- produrre un piccolo strato di schiuma sulla superficie della soluzione per minimizzare le esalazioni di acidi.

A.2) Lavaggio – vasca 22 33: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua per la pulizia delle superfici prima dei successivi trattamenti. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carro ponte elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

A.3) Zincatura – vasca 12: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua dove vengono additivati: Sodio Idrossido, Cianuro di Sodio, Brillantante Z90, Zinco in sfere, Brillantante H, Additivo BT. La soluzione è sottoposta a corrente anodica per favorire il processo elettrolitico di deposizione dello strato di zinco. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carro ponte elettrico. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

A.4) Lavaggio – vasca 10: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in n. 3 successivi bagni di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

A.5) Neutralizzazione con acido nitrico – vasca 25: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in una soluzione con acido nitrico, al fine di neutralizzare prima del successivo trattamento.

A.6) Passivazione blu – vasca 11: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in una soluzione apposita;

A.7) Lavaggio – vasca 10: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in n. 2 successivi bagni di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

A.8) Asciugatura – vasca 9: la lavorazione consiste nell'asciugatura dei pezzi trattati all'interno dell'apposito forno ventilato dove il manufatto viene scaldato per mezzo di aria calda.

A.9) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

B) ZINCATURA MANUFATTI DI PICCOLE DIMENSIONI [omissis] (in quanto invariato)

C) CROMATURA CON RAME LUCIDO

C.1) Scromatura (eventuale) – vasca 29: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti metallici in un bagno composto da acido solforico (50%), ed acqua (50%), in rapporto 1:1, per un tempo variabile dai 5 ai 10 minuti. Si specifica questo trattamento si rende necessario solo quando il pezzo da cromare presenta tracce di una precedente cromatura.

C.2) Levigatura – postazione 28: levigatura con mole meccaniche dei pezzi da sottoporre a cromatura. La lavorazione viene svolta con l'aspirazione dei fumi prodotti.

C.3) Sgrassatura – vasca 20: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di

acqua e apposito preparato, con ultrasuoni.

C.4) Lavaggio – vasca ~~22~~ 33: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

C.5) Decappaggio – vasca 23: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale

C.6) Lavaggio – vasca ~~22~~ 33: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

C.7) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.

C.8) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

~~C.9) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione.~~ **ELIMINATO**

C.10) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

C.11) Rame opaco – vasca 6: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua con rame in lastre, sottoposto a corrente elettrica anodica.

C.12) Lavaggio – vasca 8: immersione dei manufatti in bagno di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

C.13) Rame lucido – vasca 7: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con rame lucido in sfere, e l'aggiunta di additivi.

C.14) Lavaggio – vasche 15: lavaggio in acqua.

C.15) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.

C.16) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

~~C.17) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione.~~ **ELIMINATO**

C.18) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

C.19) Bagno di Nichel – vasca 14: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con l'aggiunta di additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.

C.20) Lavaggio – vasca 17: lavaggio in acqua corrente.

C.21) Bagno di Cromo – vasca 18: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con l'aggiunta di additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.

C.22) Lavaggio – vasche 15: immersione dei manufatti in due bagni di acqua, al fine di lavare i manufatti prima della consegna al cliente.

C.23) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

D) CROMATURA CON RAME OPACO

D.1) Scromatura (eventuale) – vasca 29: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti metallici in un bagno composto da acido solforico (50%), ed acqua (50%), in rapporto 1:1, per un tempo variabile dai 5 ai 10 minuti. Si specifica questo trattamento si rende necessario solo quando il pezzo da cromare presenta tracce di una precedente cromatura.

D.2) Levigatura – postazione 28: levigatura con mole meccaniche dei pezzi da sottoporre a cromatura. La lavorazione viene svolta con l'aspirazione dei fumi prodotti.

D.3) Sgrassatura – vasca 20: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua e apposito preparato, con ultrasuoni.

D.4) Lavaggio – vasca ~~22~~ 33: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

D.5) Decappaggio – vasca ~~23~~ 34: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale

D.6) Lavaggio – vasca ~~22~~ 33: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

D.7) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.

D.8) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

~~D.9) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione. ELIMINATO~~

D.10) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

D.11) Rame opaco – vasca 6: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua con rame in lastre, sottoposto a corrente elettrica anodica.

D.12) Lavaggio – vasche 15: lavaggio in acqua.

D.13) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.

D.14) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

~~D.15) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione. ELIMINATO~~

D.16) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

D.17) Bagno di Nichel – vasca 14: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con l'aggiunta di additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.

D.18) Lavaggio – vasca 17: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

D.19) Bagno di Cromo – vasca 18: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con l'aggiunta di additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.

D.20) Lavaggio – vasche 15: immersione dei manufatti in due bagni di acqua, al fine di lavare i manufatti prima della consegna al cliente.

D.21) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

E) NICHELATURA

E.1) Levigatura – postazione 28: levigatura con mole meccaniche dei pezzi da sottoporre a cromatura. La lavorazione viene svolta con l'aspirazione dei fumi prodotti.

E.2) Sgrassatura – vasca 20: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua e apposito preparato, con ultrasuoni.

E.3) Lavaggio – vasca ~~22~~ 33: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

E.4) Decappaggio – vasca 23: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale

E.5) Lavaggio – vasca ~~22~~ 33: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

E.6) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.

E.7) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

~~E.8) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione. ELIMINATO~~

E.9) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

E.10) Bagno di Nichel – vasca 14: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.

E.11) Lavaggio – vasca 17: Immersione dei manufatti in un bagno di acqua.

E.12) Asciugatura; asciugatura all'aperto dei manufatti.

E.13) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

F) ZINCATURA GIALLA

F.1) Decappaggio – vasca 23: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in bagno di acqua ed acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carroponete elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale. Viene inoltre additivato il prodotto specifico.

F.2) Lavaggio – vasca ~~22~~ 33: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua per la pulizia delle superfici prima dei successivi trattamenti. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carroponete elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

F.3) Zincatura – vasca 12: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua dove vengono additivati prodotti specifici. La soluzione è sottoposta a corrente anodica per favorire il processo elettrolitico di deposizione dello strato di zinco. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carroponete elettrico. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

F.4) Lavaggio – vasca 10: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in n. 3 successivi bagni di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

F.5) Neutralizzazione con acido nitrico – vasca 25: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in una soluzione con acido nitrico, al fine di neutralizzare prima del successivo trattamento

F.6) Passivazione gialla – vasca 24: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in una soluzione apposita;

F.7) Lavaggio – vasca 10: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in n. 2 successivi bagni di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

F.8) Asciugatura – vasca 9: la lavorazione consiste nell'asciugatura dei pezzi trattati all'interno dell'apposito forno ventilato dove il manufatto viene scaldato per mezzo di aria calda.

F.9) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

G) DISOSSIDAZIONE

G.1) Decappaggio – vasca ~~23~~ 34: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in bagno di acqua ed acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carroponete elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale. Viene inoltre additivato il prodotto specifico.

G.2) Lavaggio – vasca ~~22~~ 33: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua per la pulizia delle superfici prima dei successivi trattamenti. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carroponete elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

G.3) Additivazione MBT – vasca ~~23~~ 34 al fine di eliminare eventuali tracce di acqua ed umidità, i materiali vengono immersi in soluzione di Additivo MBT ed acqua.

G.4) Additivazione MBT – vasca ~~23~~ 34: al fine di eliminare eventuali tracce di acqua ed umidità, i materiali vengono immersi in soluzione di Additivo MBT ed acqua

G.5) Immersione in olio – vasca ~~30~~ 34: la lavorazione consiste nell'immergere il materiale in olio protettivo (Oakite spec. protective oil/d), al fine di evitare la corrosione dei metalli ed eliminare tracce di acqua all'interno di eventuali fori ciechi presenti nei manufatti.

G.6) Trattamento finale oliatura - vasca 34

~~G.6)~~ G.7) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

H) ZINCATURA ACIDA GIALLA [omissis] (in quanto invariato)

- viene aggiornata al § **C2.2 Emissioni in atmosfera** la **Tabella 4 - Emissioni convogliate** di cui all'art. 269, Titolo I Parte V del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. con riferimento all'emissione **E8**, come segue:

Tabella 4 - Emissioni convogliate di cui all'art. 269, Titolo I Parte V del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.

Numero emissione	Descrizione del processo	Vasche Abbinate
E1	Vasca Sgrassaggio	13 - Sgrassatura 20 - Sgrassatura
E2	Vasca Nichelatura	14 - Bagno nichel
E3	Vasca Nichelatura e Scromatura	14 - Bagno nichel 29 - Bagno cromo
E4	Vasca Cromatazione	18 - Bagno Cromo
E5	Pretrattamenti di levigatura	28 - Mole per pulizia metalli
E6	Pretrattamenti di sgrassatura	32 - Neutralizzazione
E7	Vasche di Zincatura	1 - Sgrassatura 3 - Bagno zinco 4 - Passivazione blu 5 - Passivazione gialla 6 - Bagno Rame 7 - Bagno rame lucido 19 - Nichel opaco
E8	<i>Vasche di Zincatura - Vasca sgrassatura chimica + lavaggio - Vasca decapaggio</i>	11 - Passivazione blu 12 - Bagno Zinco 23 - Decapaggio 24 - Passivazione gialla 33 - Vasca 33: sgrassatura chimica + lavaggio 34 - Decapaggio + neutralizzazione + oliatura + trattamento finale
E9	<i>Asciugatura pezzi Nickel</i>	9 - <i>Asciugatura pezzi Nickel</i>

- viene inserita al § **C2.4 Tutela del suolo**, in corrispondenza del punto a) **VASCA n. 22** e del punto c) **VASCA n. 30 e 31** la nota (*), come segue:

(*) Vasche dismesse con la modifica di febbraio 2023.

- viene aggiornata al § **D2.4 Emissioni in atmosfera** la prescrizione n. 25 **Tabella 11 - Caratteristiche e valori limite emissioni in atmosfera** con riferimento all'emissione **E8**, come segue:

Numero emissione	Provenienza	Portata Nm ³ /h	Durata (h/g)	Sostanza Inquinanti	Concentrazione limite in emissione (mg/m ³)	Altezza minima (m)	Impianto abbattimento	Periodicità Autocontrolli
E8	Vasche ciclo zincatura (passivazione alcalina blu e vasche zincatura compresa la zincatura alcalina gialla) Vasca sgrassatura chimica + lavaggio Vasca decapaggio	50.000	7	Sostanze alcaline	5	10	Assenti	Annuale
				Cianuri (come HCN)	0,5			
				HNO ₃ e suoi sali (espressi come HNO ₃)	5			
				HCl e ione Cl (espressi come HCl)	5			
				H ₂ SO ₄ e suoi sali (espressi come H ₂ SO ₄)	2			
				HF e ione fluoro (espressi come HF)	2			
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	0,5			

- viene aggiornata al § **D2.5.2 SCARICHI IDRICI** la prescrizione n. 40 ai punti g), h) e j), come segue:

[omissis]

g) Devono essere presenti ed in perfetta efficienza i seguenti impianti e accessori:

- sifone 'Firenze' dotato di doppia ventilazione e posizionato all'interno della proprietà in prossimità del confine, in zona costantemente accessibile;
- impianto di depurazione chimico - fisico (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali); ~~silos di accumulo dello scarico (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali)~~; pozzetto di prelievo (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali) costantemente accessibile agli organi di vigilanza e controllo e individuato mediante targhetta esterna o altro sistema equivalente.

h) Deve inoltre essere presente ed in perfetta efficienza la seguente strumentazione, accessibile agli Enti di controllo:

- misuratore di pH (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali) in grado di bloccare automaticamente lo scarico in fognatura nel caso di uscita dal range ottimale di funzionamento dell'impianto di depurazione chimico-fisico che si fissa in 7,5 - 9,5; il blocco potrà essere rimosso solo dietro esplicita e puntuale autorizzazione di Hera S.p.a.;
- misuratore di portata elettromagnetico e registratore videografico (sulla linea di scarico della vasca prima pioggia) approvato e piombato da HERA S.p.a.;
- campionatore automatico (sulla linea di scarico acque reflue industriali), modello e posizione concordati con HERA).
- ~~Pompe dosatrici fisse sulle vasche 22~~ tubazione di troppo pieno nella vasca 22 e ~~pompa dosatrice fissa sulla~~ sezione 1 del depuratore.

j) Non è ammesso lo scarico in fognatura delle soluzioni concentrate e degli eventuali sversamenti accidentali ~~che andranno stoccati nell'apposita vasca di accumulo e opportunamente smaltiti~~ (per i quali come da procedura viene utilizzato apposito kit, con segnalazione immediata a ditta specializzata nella raccolta e smaltimento di rifiuti pericolosi).

B) in relazione agli errori materiali rilevati d'ufficio riferiti alla numerazione dei paragrafi D2 e D3:

- vengono rinumerati i paragrafi dal **D2.10** al **D2.13** come nelle premesse specificato;
- viene rinumerato il paragrafo **D3.2 MONITORAGGI E CONSUMI** e la numerazione dei relativi sottoparagrafi, come nelle premesse specificato;
- viene rinumerato il paragrafo **D3.3 Piano di Controllo dell'Organo di Vigilanza (Arpae)**, come nelle premesse specificato;

C) in relazione alla voltura di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2022-1229 del 11/03/2022 viene riportato nel testo dell'Allegato 1 la denominazione della nuova ragione sociale della ditta (Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C.) e del nuovo Gestore/Legale Rappresentante (Sig. Alessandro Nardi) come nelle premesse specificato;

D) in relazione al parere favorevole condizionato pervenuto da parte dell'Azienda USL della Romagna competente (e acquisito con nota prot. n. PG/2022/195129 del 28/11/2022) si inseriscono nell'Allegato 1 le prescrizioni n. 37 bis, n. 37 ter, n. 37 quater e n. 37 quinquies, come segue:

37 bis. Le vasche dovranno essere dotate di idonei sistemi di aspirazione puntuale degli inquinanti, tali da proteggere la zona respiratoria degli operatori addetti alle lavorazioni e la dispersione delle emissioni (odori, vapori, ecc.) nell'area di lavoro interna e/o esterna al perimetro aziendale, anche in funzione delle temperature operative dei bagni e loro composizione.

37 ter. Durante le pause e fuori dall'orario di lavoro le vasche dovranno rimanere chiuse mediante sistemi fissi (coperchi o teloni di idoneo spessore e materiale) destinati ad impedire la fuoriuscita di odori o esalazioni all'interno e/o all'esterno del perimetro aziendale.

37 quater. Le vasche dovranno essere dotate di idonei sistemi di contenimento (es. bacini di raccolta e grigliati di percolamento) per evitare il rischio che le fuoriuscite accidentali possano disperdersi in ambiente e contaminare gli abiti e le parti scoperte del corpo degli operatori.

37 quinquies. Gli interventi di cui ai punti n. 37 bis, n. 37 ter, n. 37 quater potranno essere attuati solo a seguito di presentazione di specifico progetto ed approvazione dello stesso da parte dell'Autorità Competente.

3. di **precisare** che idonea soluzione per provvedere alla progettazione e installazione degli impianti di aspirazione indicati al punto 3.1 sulle vasche n. 33 e n. 34, è rappresentata dall'adozione di quanto indicato nella pubblicazione "Scheda tecnica n. 6" della Regione Emilia Romagna - Assessorato alla Sanità "Ventilazione e depurazione dell'aria negli ambienti di lavoro - Impianti di ventilazione nel comparto galvaniche"- edita nel settembre 1996;
4. di **precisare** che la Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C. dovrà inviare a questa Agenzia entro 60 giorni dal ricevimento del presente atto, uno specifico progetto comprensivo di planimetrie con le specifiche tecniche di cui alle prescrizioni n. 37 bis, n. 37 ter e n. 37 quater per l'approvazione da parte dell'Autorità Competente;
5. di **precisare** che la presente modifica potrà essere realizzata solo a seguito dell'acquisizione del parere di HERA S.p.a. e della presentazione e approvazione dell'Autorità Competente del progetto di cui al punto 4;
6. di **precisare** che le parti dell'Allegato 1 oggetto di modifica sono state evidenziate tramite la dicitura (modifica febbraio 2023) e scritte in colore rosso;
7. di **precisare** che:
 - 7.1. rimangono in vigore tutte le prescrizioni di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2020-3593 del 03/08/2020 e s.m.i.;
 - 7.2. la durata dell'autorizzazione è stabilita dalla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2020-3593 del 03/08/2020 e s.m.i., di rilascio di AIA;
 - 7.3. il presente atto dovrà essere conservato tenuto unitamente alla succitata determinazione ed esibita agli organi di vigilanza che ne facciano richiesta;
8. di **precisare** che avverso il presente atto può essere presentato ricorso nei modi di legge alternativamente al T.A.R. dell'Emilia-Romagna o al Capo dello Stato rispettivamente entro 60 ed entro 120 giorni dal ricevimento del presente atto;
9. di **fare salvi**:
 - i diritti di terzi;
 - quanto previsto dalle leggi vigenti in materia urbanistica ed edilizia, nonché quanto previsto dagli strumenti urbanistici vigenti;
 - dagli adempimenti previsti dal D.Lgs. 9 aprile 2008, n. 81 e s.m.i. in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro;
 - eventuali modifiche alle normative vigenti;
10. di **stabilire** che copia del presente atto venga trasmessa al SUAP del Comune di Forlì affinché lo stesso provveda ad inoltrarlo alla Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C.;
11. di **precisare** che il presente atto e il relativo Allegato 1 saranno pubblicati sul Portale Regionale IPPC-AIA a cura di questo Servizio;
12. di **stabilire**, inoltre, che copia del presente atto venga trasmessa per quanto di competenza, al Servizio Territoriale - Distretto di Forlì-Cesena di Arpa, all'Azienda USL della Romagna Sede di Forlì, ad Hera S.p.a., nonché alla Nuova Maltoni S.a.s. di Alessandro Nardi e C..

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

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