

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-1100 del 24/02/2025
Oggetto	3^ MNS AIA Rocca srl - Comune di Valsamoggia - AUTORIZZAZIONE
Proposta	n. PDET-AMB-2025-1155 del 24/02/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno ventiquattro FEBBRAIO 2025 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, PAOLA CAVAZZI, determina quanto segue.

Pratica SINADOC n. 34740/2024

Oggetto: D.Lgs. n. 152/06¹- L.R. n. 09/15² - Azienda Rocca s.r.l. - 3^a Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ rilasciata per l'installazione IPPC di zincatura (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, Parte II, del D. Lgs. n° 152/06), sito in Comune di Valsamoggia (BO), Località Crespellano, in Via G. di Vittorio n° 29/31.

LA RESPONSABILE DELL'UNITÀ AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI AMBIENTALI

Premesso che all'Azienda Rocca s.r.l., avente sede legale e impianto nel Comune di Valsamoggia, in Località Crespellano, Via G. di Vittorio n. 29/31, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'attività IPPC di zincatura di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, Parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.;

Vista la domanda⁴ del 18/10/2024, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., presentata dall'Azienda Rocca s.r.l. sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpae.it>) mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si chiede **modifica non sostanziale dell'AIA vigente³** relativa ai seguenti interventi:

1. dismissione dell'impianto a rotobarile per elettrodeposizione zinco, attualmente presente sulla linea produttiva n. 2 e sostituzione con un impianto similare;
2. rifacimento completo della pavimentazione interna del capannone al civico 29;
3. confinamento del nuovo impianto rotobarile in un nuovo bacino di contenimento per gli sversamenti;
4. realizzazione di una nuova cordolatura anti sversamento, esterna all'impianto, con sistema di raccolta dei reflui collegato al depuratore aziendale.

L'intervento al **punto 1** riguarda la sostituzione dell'impianto rotobarile posto nel fabbricato al civico n. 29 di Via G. di Vittorio con un nuovo impianto di minore potenzialità e maggiore efficienza. Rispetto alla configurazione autorizzata non è prevista l'introduzione di nuove sostanze chimiche; risulta tuttavia modificata la sequenza delle lavorazioni con l'introduzione del trattamento di prepassivazione al fine di migliorare le caratteristiche del rivestimento prima del successivo trattamento di passivazione. Il confronto tra le caratteristiche dell'impianto in progetto con quello dismesso è riepilogato nella tabella seguente:

Linea 2	Numero VASCHE TOTALI	Volume COMPLESSIVO (m³)	Volume TRATTAMENTI (m³)
Impianto rotobarile DISMESSO	23	60,74	48,84
NUOVO impianto rotobarile	19	29,83	24,49

¹ Come modificato e integrato dal D.Lgs. n. 128/2010 e dal D.Lgs. n. 46/2014;

² Che ha modificato e integrato la L.R. n. 21/04;

³ Atto rilasciato da ARPAE con DET-AMB-2018-5046 del 03/10/2018, successivamente modificato e integrato con DET-AMB-2020-1521 del 01/04/2020 e DET-AMB-2024-779 del 12/02/2024;

⁴ Nota agli atti con PG/2024/190036 del 21/10/2024;

⁵ Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012;

Con riferimento alle emissioni in atmosfera, tutta la linea di elettrodeposizione del nuovo impianto rotobarile è confinata e contenuta in un tunnel con lo scopo di trattenere le esalazioni dei prodotti chimici.

Sulla linea di lavoro dismessa erano presenti il punto di emissione E3, collegato ad una cappa di bordo vasca ed il punto di emissione E11, collegato all'intero tunnel dell'impianto a rotobarile. Il Gestore, valutate le caratteristiche di funzionamento del nuovo impianto rotobarile (tempi di ciclo, di gocciolamento e di permanenza) e vista la riduzione dei volumi di trattamento, non ritiene necessario predisporre una doppia linea di aspirazione (bordo vasca e tunnel) come attualmente previsto dall'AIA vigente³. Chiede pertanto di lasciare a servizio del nuovo impianto il solo camino collegato al tunnel, di seguito rinominato "E3 linea rotobarile - tunnel", e di dismettere uno dei due punti di emissione presenti sulla vecchia linea 2: di conseguenza viene dismesso anche il ventilatore di servizio della cappa di aspirazione.

In relazione alla gestione di situazioni di guasto e/o di emergenza, il Gestore ritiene possibile affrontare tali criticità anche disponendo di una sola aspirazione ritenendo sufficiente, nel caso, un intervento di manutenzione o sostituzione tempestiva dell'elettroaspiratore o la sostituzione del medesimo con un elettroaspiratore tenuto come scorta a magazzino.

Non sono previste variazioni di rilievo in riferimento alle sorgenti di rumore, fatta eccezione per la dismissione di un elettroventilatore che porterà pertanto ad una riduzione del rumore emesso con la precedente configurazione impiantistica.

Il Gestore dichiara che il nuovo impianto, oltre che da una potenzialità più bassa (1 barile da 120 kg ogni 8,5 min del nuovo impianto contro un barile da 150 kg ogni 4 min dell'impianto esistente), è caratterizzato da una maggiore efficienza di funzionamento dovuta alla maggiore durata del ciclo di lavorazione, dei tempi di sgocciolamento e di immersione del rotobarile; ciò implica una riduzione del consumo di materie prime, del contenuto di sostanze inquinanti nei reflui e l'aumento della vita utile delle soluzioni sgrassanti e decapanti.

In termini di consumi energetici, con la dismissione del sistema di aspirazione al punto di emissione E3 si avrà una riduzione dei consumi elettrici. Il nuovo impianto rotobarile opera inoltre un recupero di energia elettrica in fase di rallentamento delle centrifughe, consentendone il riutilizzo all'interno dell'Azienda.

Non si prevedono variazioni quali/quantitative in riferimento agli scarichi idrici rispetto allo stato autorizzato.

Con gli interventi ai **punti 3 e 4** il Gestore intende di modificare il sistema di contenimento degli sversamenti adeguandolo al nuovo impianto rotobarile installato. In particolare propone di realizzare un nuovo bacino di contenimento posto sotto il tunnel dell'impianto barile, dotato di cordatura inghisata e rivestito in resina a base poliuretanica; tale bacino di contenimento è stato dimensionato per contenere tutto il liquido del bagno di zinco, essendo in volumetria la vasca con il maggior quantitativo di liquido. Al superamento della soglia superiore, il liquido fuoriesce per sfioro e viene intercettato dalle caditoie perimetrali e da due pozzetti di raccolta (capacità pari rispettivamente a 1,3 e 0,1 m³). Un sistema di controllo automatico gestisce il rilancio dei reflui dai pozzetti alle vasche interrato dell'impianto di depurazione, consentendo un controllo di sorveglianza immediato contro gli sversamenti accidentali e di gestione dell'emergenza in riferimento alla severità dello sversamento. Si rimanda alla planimetria Allegato 3B - Rete idrica per i dettagli.

Nell'ambito della presente modifica il Gestore ha inoltre richiesto la rettifica, per mero errore materiale, del valore limite per la concentrazione del parametro "sostanze alcaline espresse come Na₂O", attualmente fissato pari a 3,5 mg/Nm³, portandolo a 5 mg/Nm³, in conformità con quanto previsto dalla DGR 2236/09 e s.m.i., nonché dall'allegato 1 della DGR 1241/2016.

Dato atto che:

1. il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento in data 17/10/2024 delle tariffe istruttorie per la Modifica Non Sostanziale AIA per un importo pari a 250 €, calcolato sulla base dei criteri previsti dal D.M. 24 aprile 2008 e dalle Delibere Regionali n° 1913 del 17/11/2008 e n° 155 del 16/02/2009;
2. la scrivente Agenzia, in data 24/10/2024 ha avviato⁶ il procedimento per il rilascio della presente Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
3. ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., in data 11/11/2024, è stata trasmessa la richiesta di integrazioni al Gestore dell'installazione, con contestuale sospensione⁷ del procedimento amministrativo in oggetto e l'Azienda Rocca s.r.l., in data 10/01/2025, ha trasmesso⁸ la documentazione integrativa richiesta;
4. considerato che le carenze riscontrate nella documentazione integrativa⁸ fornita dal Gestore non hanno consentito di valutare adeguatamente la modifica richiesta, ai sensi dell'art. 10-bis della L. n° 241/90, la Scrivente Agenzia ha comunicato⁹ in data 21/01/2025 la sussistenza di motivi ostativi alla conclusione positiva del procedimento in oggetto e l'Azienda Rocca s.r.l., in data 30/01/2025, ha trasmesso¹⁰ le proprie osservazioni in merito;

Vista la relazione istruttoria¹¹ trasmessa in data 18/02/2025 ARPAE - Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna - Unità IPPC, con la quale, esaminata l'istanza⁴ presentata dall'Azienda, si esprimono le seguenti considerazioni:

- si accorda parere favorevole alle modifiche in esame, richiedendo tuttavia al Gestore di asseverare in merito al non aggravio dell'impatto acustico inviando ad ARPAE una dichiarazione sostitutiva di atto notorio firmata dal Tecnico Competente in Acustica (ai sensi dell'art. 8, comma 5, L. 447/95) o nuova valutazione di impatto acustico;
- con riferimento alla richiesta di revisione del valore limite in emissione per le "sostanze alcaline espresse come Na₂O", di cui al punto 1 del paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, si sottolinea che i suddetti valori limite non sono errati, essendo stati definiti nell'ambito del rinnovo¹² AIA per rispettare il valore di flusso di massa annuo, dato dal prodotto della portata per la concentrazione per la durata dell'emissione; pertanto non sussistono i presupposti per accogliere tale richiesta.

Preso atto che le modifiche proposte non comportano aumenti agli impatti ambientali dell'installazione e che le stesse non necessitano di essere sottoposte alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening), ai sensi dell'art. 6, comma 6, D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.¹³ e della L.R. 4/18;

⁶ Nota agli atti con PG/2024/192821 del 24/10/2024;

⁷ Nota agli atti con PG/2024/203505 del 11/11/2024;

⁸ Assunta agli atti con PG/2025/5442 del 13/01/2025;

⁹ Nota agli atti con PG/2025/11966 del 21/01/2025;

¹⁰ Assunta agli atti con PG/2025/20046 del 31/01/2025;

¹¹ Assunta agli atti con PG/2025/31308 del 18/02/2025;

¹² Atto della Provincia di Bologna P.G. n° 1689 del 08/01/2014;

¹³ Come modificato dal D.Lgs. n° 104/2017;

Valutato necessario procedere alla Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata all'Azienda Rocca s.r.l. per l'installazione IPPC in oggetto;

Vista la L.R. n. 13/15 che ha assegnato le funzioni in materia di autorizzazioni ad ARPAE - Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia-Romagna;

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

- la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ rilasciata all'Azienda Rocca s.r.l. per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), sito in Comune di Valsamoggia (BO), Località Crespellano, in Via G. di Vittorio n° 29/31, stabilendo quanto segue:

- il paragrafo C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO, sia così sostituito:**

L'attività di trattamento superficiale effettuato dalla Ditta consiste nella zincatura elettrolitica di manufatti in acciaio, svolta su due linee di lavorazione, una a telaio e l'altra a rotobarile, nel capannone esistente, mentre a seguito del progetto di ampliamento, è presente un'ulteriore linea di zincatura elettrolitica a telaio. Nella tabella seguente, si riportano i dati di produzione complessivi delle due linee di trattamento preesistenti, relativi agli anni 2015-2017, in termini di tonnellate di prodotto finito, ricavati dai report trasmessi dal Gestore:

Impianto	Prodotto zincato (t/anno)		
	2015	2016	2017
Totale prodotto finito	11.006	10.982	9.788

I valori sopra indicati, espressi in tonnellate annue, rappresentano una stima in quanto per l'impianto a telaio è difficile determinare con precisione il reale peso dei pezzi lavorati, dal momento che la lavorazione viene concordata con i committenti in numero di pezzi. Per l'impianto a rotobarile, invece, il gestore dispone dei dati di produzione espressi in tonnellate. Dalla tabella, emerge un calo della produzione nell'ultimo anno. La stima del quantitativo di prodotto zincato a seguito dell'attivazione della nuova linea è di 11.200 tonnellate.

Tutte le linee di lavorazione, a telaio e a rotobarile, sono automatiche.

Nella linea statica sono zincati i semilavorati di maggiori dimensioni: i pezzi vengono ancorati ai telai che provvedono automaticamente a trasportare i manufatti lungo tutta la sequenza dei bagni; un sistema elettronico PLC regola la durata del ciclo produttivo, i tempi di permanenza nelle diverse vasche, i tempi di sgocciolamento e l'intensità della corrente, a seconda del tipo di pezzo da trattare. La batteria di vasche è confinata all'interno di un tunnel, posto in depressione da ventilatori a soffitto e bordo vasca per quanto riguarda decapaggio chimico, decapaggio elettrolitico e pre-sgrassatura elettrolitica chimica a caldo.

Nella linea rotobarile sono trattati i semilavorati caratterizzati da piccole dimensioni e pesi elevati (minuterie metalliche). Il sistema di traslazione è automatico e fa compiere al barile tutta la sequenza dei bagni prevista dal programma di trattamento.

Con la 3^a Modifica Non Sostanziale AIA si autorizza la dismissione e la sostituzione del vecchio impianto rotobarile con un nuovo impianto di minore potenzialità e maggiore efficienza, senza introduzione di nuove sostanze chimiche. L'impianto è confinato in un tunnel per il contenimento delle esalazioni chimiche e il nuovo sistema di aspirazione è collegato ad un unico punto di emissione denominato "E3 - linea rotobarile - tunnel".

Tutti gli addetti operano all'esterno del tunnel, il cui accesso è consentito solo ed esclusivamente ad alcuni addetti per il controllo dei parametri dei bagni, per il rabbocco dei prodotti chimici, per le manutenzioni, e in caso di emergenza. Tutte le vasche di trattamento galvanico, delle linee esistenti, sono confinate entro un sistema di cordoli e canalette.

A seguito degli interventi autorizzati con la 3^a Modifica Non Sostanziale AIA il nuovo bacino di contenimento è costituito da un cordolo in calcestruzzo rivestito internamente con prodotto a base di poliurea certificato; tale bacino di contenimento è stato dimensionato per contenere tutto il liquido del bagno di zinco, essendo in volumetria la vasca con il maggior quantitativo di liquido. E' stato inoltre realizzato un sistema di caditoie di raccolta, interne al suddetto bacino anti-sversamento, che convogliano a n°2 pozzetti di raccolta (di volume pari a 1,3 m³ e 0,1 m³ rispettivamente). Il rilancio dei reflui raccolti dalle caditoie al depuratore aziendale è gestito tramite un sistema di controllo automatico che consente una gestione immediata dell'emergenza in relazione alla severità dello sversamento.

La linea a rotobarile è caratterizzata da lavaggi a cascata in controcorrente, pertanto, l'acqua pulita entra nelle vasche di lavaggio dello zinco per poi essere convogliata alle altre vasche di lavaggio fino all'ultima, dalla quale l'acqua viene inviata all'impianto di trattamento chimico-fisico. Nelle linee statiche, invece, ogni lavaggio avviene in flusso continuo e le acque, da ogni vasca, vengono convogliate direttamente all'impianto di depurazione.

E' inoltre presente un impianto prove, installato accanto all'impianto rotobarile, avente caratteristiche di funzionamento simili all'impianto statico che verrà utilizzato per testare nuovi prodotti.

Con la 3^a Modifica Non Sostanziale AIA il volume (geometrico) totale delle vasche di trattamento è pari a 298,89 m³, con una riduzione rispetto alla configurazione precedentemente autorizzata pari a 24,34 m³. Tale diminuzione è dovuta alla riduzione della volumetria delle vasche del nuovo impianto rotobarile.

La distribuzione delle vasche sulle linee è la seguente:

- impianto statico di zincatura elettrolitica: n° 16 vasche per un volume complessivo di circa 200,2 m³; volume di trattamento pari a 158,0 m³:

FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO
Pre-sgrassatura elettrolitica	n. 1 vasca: 18 m ³	18 m ³
Decapaggio elettrolitico	n. 1 vasca: 10 m ³	10 m ³
Decapaggio acido	n. 1 vasca: 18 m ³	18 m ³
Sgrassatura elettrolitica	n. 1 vasca: 9,9 m ³	9,9 m ³
Neutralizzazione	n. 1 vasca: 9,0 m ³	9,0 m ³
Zincatura acida	n. 2 vasche da 29,6 m ³ ciascuna	59,2 m ³
Pre-passivazione	n. 1 vasca: 8,3 m ³	8,3 m ³
Passivazione (bianca e gialla)	n. 2 vasche: n° 1 da 9 m ³ e n° 1 da 8,3 m ³	17,3 m ³

Sigillatura	n. 1 vasca: 8,3 m ³	8,3 m ³
Lavaggi	n. 5 vasche: n° 1 da 9 m ³ e n° 4 da 8,3 m ³	42,2 m ³
Totale	16 VASCHE	200,2 m ³

Inoltre, sono presenti tre posizioni per il carico/scarico dei pezzi e tre vasche nelle quali avviene l'asciugatura mediante aria calda prodotta da batterie termoventilanti.

- **impianto rotobarile di zincatura elettrolitica: n° 19 vasche per un volume complessivo di circa 29,83 m³; volume di trattamento pari a 24,49 m³:**

FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO
Pre-sgrassatura chimica a caldo	n. 2 posizioni, vasca unica: 2,016 m ³	2,016 m ³
Decapaggio acido	n. 2 posizioni, vasca unica: 2,016 m ³	2,016 m ³
Sgrassatura elettrolitica	n. 1 vasca: 1,12 m ³	1,12 m ³
Neutralizzazione	n. 1 vasca: 0,89 m ³	0,89 m ³
Zincatura acida	n. 6 posizioni, divise in 2 vasche	6,72 m ³
Pre-passivazione	n. 1 vasca: 0,89 m ³	0,89 m ³
Passivazione (gialla, bianca, HR)	n. 3 vasche da 0,89 m ³ ciascuna	2,67 m ³
Sigillatura	n. 3 vasche da 0,89 m ³ ciascuna	2,67 m ³
Lavaggi	n. 6 vasche da 0,89 m ³ ciascuna	5,34 m ³
Vasca di omogenizzazione zinco acido	n. 1 vasca: 5,5 m ³ collegata ai trattamenti	5,5 m ³
Totale	26 VASCHE	29,83 m ³

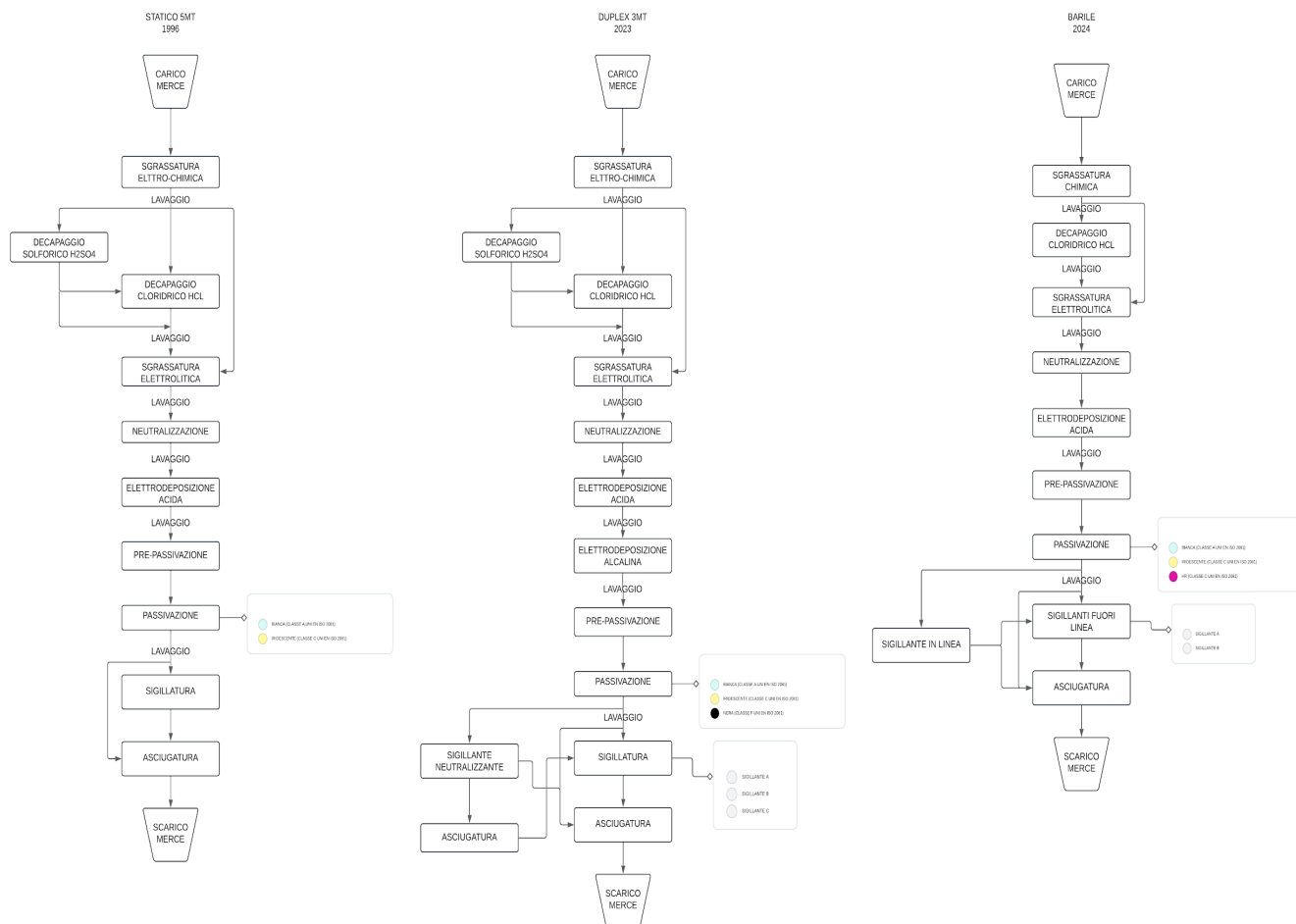
Sono presenti inoltre le postazioni di carico e scarico dei semilavorati e di asciugatura in centrifuga calda.

- **impianto statico di zincatura elettrolitica: n° 23 vasche per un volume complessivo di circa 160,4 m³; volume di trattamento pari a 116,4 m³:**

FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO
Pre-sgrassatura elettrolitica	n. 1 vasca: 13,1 m ³	13,1 m ³
Decapaggio elettrolitico	n. 1 vasca: 6,7 m ³	6,7 m ³
Decapaggio acido	n. 1 vasca: 12,2 m ³	12,2 m ³
Sgrassatura elettrolitica	n. 1 vasca: 6,7 m ³	6,7 m ³
Neutralizzazione	n. 1 vasca: 5,5 m ³	5,5 m ³
Zincatura acida	n. 1 vasca: 6,5 m ³	6,5 m ³
Zincatura alcalina	n. 3 vasche: n° 2 da 13,1 m ³ e n° 1 da 6,5 m ³	32,7 m ³
Pre-passivazione	n. 1 vasca: 5,5 m ³	5,5 m ³
Passivazione (nera e a.r. 1 e 2)	n. 3 vasche da 5,5 m ³ ciascuna	16,5 m ³
Sigillatura	n. 2 vasche da 5,5 m ³ ciascuna	11,0 m ³
Lavaggi	n. 8 vasche da 5,5 m ³ ciascuna	44,0 m ³
Totale	23 VASCHE	160,4 m ³

Sono inoltre presenti 3 posizioni di carico/scarico dei manufatti e 3 posizioni con vasche in cui i telai dei semilavorati vengono posizionati per l'asciugatura tramite aria calda prodotta da batterie termoventilanti.

A seguito degli interventi autorizzati con la 3^a Modifica Non Sostanziale AIA, lo schema a blocchi del ciclo di lavorazione, **così come aggiornato nell'Allegato 4B1**, è il seguente:



Nei successivi paragrafi si riporta una descrizione di massima delle lavorazioni. Si precisa che la sequenza di esecuzione della lavorazione non sempre può coincidere con la disposizione geometrica delle vasche di trattamento lungo la linea produttiva.

• **il paragrafo C.2.2 CICLO DI LAVORAZIONE DELLA ZINCATURA ACIDA ROTOBARILE sia così sostituito:**

Il nuovo impianto è progettato per effettuare il trattamento di elettrodeposizione in massa. Tutta la linea di elettrodeposizione è confinata e contenuta in un tunnel con lo scopo di contenere le esalazioni dei prodotti chimici. Al fine di ottimizzare la cattura di tali esalazioni, sulle vasche valutate ad alto impatto sono state predisposte cappe di aspirazione. L'impianto è controllato da PLC.

Si descrivono di seguito i passaggi della linea.

Carico dei materiali: tramite muletto oppure con sollevamento manuale, i pezzi vengono caricati nella tramoggia di carico dove viene inserita la ricetta di lavorazione ed in automatico vengono divise le quantità per unità di barile facendo così partire il trattamento.

Sgrassatura chimica a caldo: il trattamento è condotto a caldo, ad una temperatura di 50-70°C, in una soluzione a base di idrossido di sodio e tensioattivi. In questa fase si eliminano i vari tipi di olio presenti sulla superficie del particolare. Prima dell'accensione dell'impianto si elimina l'olio eventualmente presente in superficie. Le aggiunte si effettuano manualmente e il tempo di immersione è pari a 18-20 minuti.

Lavaggio: due lavaggi in sequenza in cascata controcorrente.

Decapaggio chimico: il trattamento è condotto a temperatura ambiente, in una soluzione a base di acido cloridrico. Svolge principalmente il compito di rimozione degli ossidi o di rimozione dello zinco in caso di rilavorazione. Tempo di immersione pari a 18-20 minuti.

Lavaggio: il lavaggio avviene in flusso continuo e le acque reflue prodotte sono inviate all'impianto di depurazione chimico-fisico.

Sgrassatura elettrolitica: la sgrassatura avviene in una soluzione a temperatura ambiente, in una soluzione a base di idrossido di sodio e tensioattivi. La pulizia della superficie viene condotta sfruttando sia il passaggio della corrente elettrica, sia l'azione chimica dei prodotti sgrassanti. Il sistema consente di ottenere l'asportazione delle impurità dalla porosità del materiale. Tempo di immersione 8-10 minuti, tensione applicata dai 4 ai 6 V.

Lavaggio: il lavaggio avviene in flusso continuo e le acque reflue prodotte sono inviate all'impianto di depurazione chimico-fisico.

Neutralizzazione: questa fase è condotta in una soluzione diluita di acido cloridrico, a temperatura ambiente; il pH debolmente acido serve a garantire l'eliminazione dei trascinamenti basici della precedente sgrassatura elettrolitica. Tempo di immersione pari a 10-20 secondi.

Zincatura acida: il trattamento di zincatura elettrolitica avviene in una soluzione acida a temperatura ambiente, a base di cloruro di zinco, cloruro di potassio, cloruro di ammonio, brillantante, altri additivi e zinco in sfere. Il tempo di immersione è pari a 50 minuti, mentre la densità di corrente è variabile in funzione dello spessore richiesto.

Lavaggio: il lavaggio avviene in flusso continuo e le acque reflue prodotte sono inviate all'impianto di depurazione chimico-fisico.

Pre-passivazione: questa fase è preparatoria al trattamento successivo di passivazione; viene effettuata in una soluzione debolmente concentrata di acido cloridrico, a temperatura ambiente. Tempo di immersione pari a 10 secondi.

Passivazione: lo scopo del trattamento di passivazione è quello di formare sulla superficie dello zinco, per conversione chimica, un film passivo che migliora la resistenza alla corrosione. Nell'impianto si hanno n. 3 vasche di passivazioni differenti, tutte esenti da Cromo VI e Cobalto. Tali vasche sono termostate tra i 20 e i 30 °C e hanno un tempo di immersione variabile tra i 10 e i 50 secondi a seconda del tipo di passivazione.

Lavaggio: il lavaggio avviene in flusso continuo e le acque reflue prodotte sono inviate all'impianto di depurazione chimico-fisico.

Sigillatura: con tale trattamento viene protetta tutta la parte non coperta da zinco, solo se richiesta.

Scarico e traslatore: i particolari passano dal barile ad un cestello a rete per proseguire nella parte di seconda sigillatura ed asciugatura.

Sigillatura organica: con tale trattamento viene applicata una finitura organico-minerale a base acquosa in combinazione al film di passivazione, allo scopo di aumentare la resistenza alla corrosione e all'abrasione. Le due vasche sono poste sulla linea di asciugatura all'esterno del tunnel per assenza di esalazioni.

Asciugatura in centrifuga calda e scarico dei manufatti: tale operazione avviene in un flusso di aria calda prodotta da serpentine elettriche. Lo scarico dei pezzi avviene in automatico per rovesciamento del cestello della centrifuga all'interno di un cassone che viene poi prelevato dall'operatore tramite carrello elevatore e portato nella zona dei prodotti finiti.

- **al paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA il sottoparagrafo emissioni convogliate sia così sostituito;**

Emissioni Convogliate

Per la localizzazione di tutti i punti di emissione si rimanda alla planimetria dell'Allegato 3A, come aggiornata a seguito della 3^a Modifica non sostanziale AIA.

Le emissioni convogliate attualmente attive nell'installazione sono:

- emissione E1: aspirazione dal tunnel dell'impianto statico;
- emissione E2: aspirazione da bordo vasca dell'impianto statico;
- **emissione E3 linea rotobarile - tunnel: aspirazioni impianto rotobarile;**
- emissioni E4, E5, E6, E7, E8, E14, E15: caldaie alimentate a metano per il riscaldamento dell'ambiente lavorativo e dei bagni galvanici;
- emissioni E9, E10: generatori di calore a servizio delle centrifughe e del forno di deidrogenazione;
- emissione E12: aspirazione dalle cappe dell'impianto statico;
- emissione E13: aspirazione dal tunnel dell'impianto statico;
- emissione E16 - cappa laboratorio.

Nessun punto di emissione è asservito da impianto di abbattimento.

Gli inquinanti principali in emissione sono: acido solforico, acido nitrico, acido cloridrico, sostanze alcaline e cromo. Dai risultati degli autocontrolli effettuati dal Gestore nel corso degli ultimi tre anni (2015-2017), emerge che i valori dei diversi inquinanti sono stati tutti al di sotto dei limiti autorizzati.

- al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, la tabella al punto 1 è così sostituita:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi
E1	Linea statica - tunnel	10,5	24	Portata	Nm³/h	30.000
				Acido solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	mg/Nm³	1,5
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm³	3,5
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm³	3,5
				Ammoniaca (come NH ₃)	mg/Nm³	10
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm³	3,5
				Polveri totali	mg/Nm³	10
				Zinco metallico	mg/Nm³	2
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm³	0,35
E2	Linea statica – cappe a bordo vasca (decapaggio chimico, decapaggio elettrolitico e pre-sgrassatura elettrolitica)	10,5	24	Portata	Nm³/h	21.000
				Acido solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	mg/Nm³	1,5
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm³	3,5
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm³	3,5
E3	Linea rotobarile - tunnel	10,5	24	Portata	Nm³/h	30.000
				Acido solforico e suoi Sali (espressi come H₂SO₄)	mg/Nm³	1,5
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm³	3,5
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO₃)	mg/Nm³	3,5

				Ammoniaca (come NH₃)	mg/Nm³	10
				Sostanze alcaline (esprese come Na₂O)	mg/Nm³	3,5
				Polveri totali	mg/Nm³	10
				Zinco metallico	mg/Nm³	2
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm³	0,35
E12	Nuova linea statica - cappe	10,5	24	Portata	Nm ³ /h	25.000
				Acido solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	mg/Nm ³	1,5
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³	3,5
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5
E13	Nuova linea statica - tunnel	10,5	24	Portata	Nm ³ /h	40.000
				Acido solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	mg/Nm ³	1,5
				Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³	3,5
				Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm ³	3,5
				Ammoniaca (come NH ₃)	mg/Nm ³	10
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5
				Polveri totali	mg/Nm ³	10
				Zinco metallico	mg/Nm ³	2
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³	0,35

- al paragrafo **D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la **Tabella 7 - Emissioni convogliate** è così sostituita:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E1	Linea statica - tunnel	Portata	Nm³/h	Semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> . Conservazione dei certificati di analisi.
		Acido solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	mg/Nm³		
		Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm³		
		Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm³		
		Ammoniaca (come NH ₃)	mg/Nm³		
		Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm³		
		Polveri totali	mg/Nm³		
		Zinco metallico	mg/Nm³		
		Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm³		
E2	Linea statica – cappe a bordo vasca (decapaggio chimico, decapaggio elettrolitico e pre-sgrassatur a elettrolitica)	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Acido solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	mg/Nm³		
		Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm³		
		Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm³		
E3	Linea rotobarile - tunnel	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Acido solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	mg/Nm³		
		Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm³		
		Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm³		

		Ammoniaca (come NH₃)	mg/Nm³		
		Sostanze alcaline (esprese come Na₂O)	mg/Nm³		
		Polveri totali	mg/Nm³		
		Zinco metallico	mg/Nm³		
		Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm³		
E12	Nuova linea statica - cappe	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Acido solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	mg/Nm ³		
		Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³		
		Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³		
E13	Nuova linea statica - tunnel	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Acido solforico e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	mg/Nm ³		
		Acido cloridrico e ione cloro in forma gassosa (espressi come HCl)	mg/Nm ³		
		Acido nitrico e suoi sali (espressi come HNO ₃)	mg/Nm ³		
		Ammoniaca (come NH ₃)	mg/Nm ³		
		Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³		
		Polveri totali	mg/Nm ³		
		Zinco metallico	mg/Nm ³		
		Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³		

2. di **non approvare** la richiesta del Gestore di revisione del valore limite in emissione per il parametro "sostanze alcaline espresse come Na_2O ";
3. di **richiedere** al Gestore, **entro il 30/04/2025**, di inviare ad ARPAE la dichiarazione sostitutiva di atto notorio firmata dal Tecnico Competente in Acustica, ai sensi dell'art. 8, comma 5, L.447/95, o una nuova valutazione di impatto acustico;
4. di **dare atto** che, con il presente provvedimento, le seguenti planimetrie datate settembre 2024 costituiscono il nuovo riferimento per lo stato autorizzato:
 - Planimetria emissioni, Allegato 3A;
 - Planimetrie reti idriche, Allegato 3B: Allegato 3B1 con vasche di trattamento e Allegato AB2 con stoccaggio zinco;
 - Planimetria 3D, deposito materie prime e rifiuti;
 - Planimetria 3C1, sorgenti sonore;
 - Allegato 4B1, schema a blocchi/layout completo dell'impianto rotobarile.
5. che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'Azienda Rocca s.r.l. con la citata Autorizzazione Integrata Ambientale per l'installazione IPPC in oggetto, rilasciata da ARPAE - AACM con DET-AMB-2018-5046 del 03/10/2018 e ss.mm.ii.;
6. che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana
Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse e Valutazioni Ambientali¹⁴
Paola Cavazzi
(lettera firmata digitalmente)¹⁵

¹⁴ D.D.G. n. 26/2024 del 13/03/2024 "Direzione Generale. Revisione incarichi di funzione in Arpae Emilia-Romagna (2024-2028) conferiti con DET-2024-406 del 29/05/2024";

¹⁵ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale" nella data risultante dai dati della sottoscrizione digitale. L'eventuale stampa del documento costituisce copia analogica sottoscritta con firma a mezzo stampa ai sensi dell'art. 3 del D.Lgs. 39/1993 e l'art. 3 bis del "Codice dell'Amministrazione Digitale".

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