

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-1901 del 31/03/2025
Oggetto	Oggetto: D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. articolo 29-nonies - CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C., con sede legale ed impianto in Via Enrico Mattei n. 5 in Comune di Savignano sul Rubicone - modifica non sostanziale di AIA.
Proposta	n. PDET-AMB-2025-1974 del 31/03/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena
Dirigente adottante	Michele Maltoni

Questo giorno trentuno MARZO 2025 presso la sede di P.zza Giovan Battista Morgagni, 9 - 47121 Forlì, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena, Michele Maltoni, determina quanto segue.

Oggetto: D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. articolo 29-nonies - CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C., con sede legale ed impianto in Via Enrico Mattei n. 5 in Comune di Savignano sul Rubicone - modifica non sostanziale di AIA.

Il Responsabile dell'Incarico di Funzione Autorizzazione Complesse ed Energia

Visti:

- la Parte II del D.Lgs. n. 152/06 *“Norme in materia ambientale”*;
- la Legge Regionale n. 21 dell' 11 ottobre 2004 *“Disciplina della prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento”*, che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio di AIA;
- la L.R. n. 13 del 30 luglio 2015, *“Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”* con la quale dal 01.01.2016 la Regione, mediante Arpae, esercita le funzioni in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale;
- 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 Determinazione regionale n. 5249 del 20.04.2012 che rende obbligatorio l'uso del Portale IPPC-AIA per la trasmissione tramite procedura telematica delle istanze relative ai procedimenti di autorizzazione integrata ambientale;
- la Delibera della Giunta Regionale n. 497 del 23.04.2012 relativa ai rapporti tra SUAP e AIA;

Premesso che la **CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C.**, con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023, è titolare dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata da Arpae SAC di Forlì-Cesena a seguito di rinnovo, per la gestione dell'installazione di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII Parte II del D.Lgs. n. 152/06 *“Trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici, qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³”*, sita in Via Enrico Mattei n. 5 in Comune di Savignano sul Rubicone;

Dato atto che l'AIA rilasciata con DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023 è stata modificata con provvedimento DET-AMB-2024-1639 del 21/03/2024, che ha approvato la REV. 1 dell'Allegato 1 *“le condizioni dell'AIA”* per l'installazione sita in Via Enrico Mattei n. 5 in Comune di Savignano sul Rubicone;

In riferimento all'istanza di modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, presentata attraverso caricamento sul Portale IPPC-AIA da parte della CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C., in data 23/01/2025, acquisita al PG/2025/13326 del 23/01/2025, relativa alle seguenti richieste:

1. eliminazione del sodio cianuro dal processo di produzione;
2. inserimento di un forno di asciugatura elettrico dell'impianto automatico;
3. modifica della frequenza di registrazione a carico del Gestore, relativamente al § D.3.3.1 Tabella *Monitoraggio e controllo materie prime da semestrale ad annuale*;
4. modifica della frequenza di registrazione a carico del Gestore, relativamente al § *Monitoraggio e controllo suolo*
 - “Verifica generale dello stato dei serbatoi e delle cisterne contenenti materie prime pericolose e rifiuti” da quotidiana a mensile;
 - “Integrità vasche di lavoro” da quotidiana a mensile;

Specificato che il progetto relativo ai p.ti 1 e 2 sopra riportati è stato sottoposto a Valutazione Ambientale Preliminare (VAP) ai sensi dell'art. 6 comma 9-bis del D.Lgs. n. 152/2006, acquisita al PG/2024/1384003 del 20/12/2024 e integrata con nota di cui al PG/2025/42668 del 16/01/2025, che ha escluso la necessità di screening, in ragione della presumibile assenza di impatti ambientali significativi e negativi;

Ritenuto che la modifica relativa ai p.ti 3 e 4 non sia soggetta a verifica di assoggettabilità (Screening), poiché quanto proposto non comporta variazioni progettuali rispetto allo stato di fatto;

Vista la nota PG/2025/15179 del 27/01/2025, con cui Arpae ha comunicato agli Enti coinvolti nel procedimento che la modifica di cui trattasi ricade nella fattispecie di modifica non sostanziale che richiede l'aggiornamento dell' AIA, descritta all'art. 29-nonies, comma 1, del D.Lgs. n. 152/06 e al punto 1.2.1 della Circolare della Regione Emilia-Romagna del 01/08/2008;

Considerato che, con la medesima nota di cui al capoverso precedente:

- è stato chiesto al Comune di Savignano sul Rubicone, all'AUSL Romagna - DSP di Cesena e a HERA S.p.A. di far pervenire, entro il 16/02/2025, eventuali pareri di competenza in merito alla comunicazione in oggetto, ovvero eventuali richieste di documentazione integrativa, qualora necessaria per completare l'istruttoria;
- è stato comunicato che, allo scadere del termine indicato al punto precedente, in assenza di diverse indicazioni fornite dagli Enti in indirizzo, si sarebbe considerato acquisito l'assenso senza prescrizioni alla modifica non sostanziale proposta dalla CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C.;

Dato atto che il procedimento di modifica di AIA oggetto del presente atto ha presentato il seguente iter istruttorio:

- con nota PG/2024/15260 del 27/01/2025, è stato chiesto al Distretto Territoriale di questa Agenzia di produrre il proprio parere istruttorio inerente alla modifica di cui trattasi;
- con nota PG/2025/27967 del 13/02/2025, il Distretto Territoriale di questa Agenzia, ha comunicato la necessità di acquisire documentazione integrativa, al fine di poter completare l'istruttoria dell'istanza di modifica;
- con nota PG/2025/30034 del 17/02/2025, questo SAC ha inviato alla CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C una richiesta integrazioni;
- con nota acquisita al PG/2025/46223 del 11/03/2025, la scrivente Agenzia ha ricevuto comunicazione del caricamento delle integrazioni sul portale IPPC-AIA da parte della ditta;
- con nota PG/2025/47486 del 12/03/2025, questo SAC ha trasmesso agli Enti le integrazioni acquisite dalla ditta, precisando altresì che il procedimento di modifica di AIA si deve concludere entro 60 giorni dalla presentazione dell'istanza, al netto della sospensione per l'acquisizione delle integrazioni, quindi entro la data del 15/04/2025; inoltre è stato indicato il termine per fare pervenire eventuali osservazioni e/o pareri da parte degli Enti (27/03/2025), precisando che allo scadere del termine indicato, in caso di mancata pronuncia da parte degli Enti in indirizzo, si sarebbe considerato acquisito l'assenso senza prescrizioni alla modifica non sostanziale proposta dalla CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C.;
- con nota del 17/03/2025, acquisita al PG/2025/50302 del 17/03/2025, questo SAC ha ricevuto comunicazione del caricamento di integrazioni volontarie sul portale IPPC-AIA da parte della ditta;
- con nota PG/2025/50737 del 17/03/2025, questo SAC ha trasmesso agli Enti le integrazioni volontarie acquisite dalla ditta, precisando che le tempistiche per la conclusione del procedimento e per l'invio di osservazioni e/o pareri da parte degli Enti, rimangono quelle indicate nella precedente nota di cui al PG/2025/47486 del 12/03/2025 (27/03/2025);
- con nota PG/2025/50800 del 18/03/2025, il Distretto Territoriale di questa Agenzia ha inviato il parere istruttorio nel quale viene espresso parere favorevole per la modifica di cui trattasi;

Considerato che, alla luce di quanto disposto dall'art. 29-nonies comma 1) del D.Lgs 152/06, “Il Gestore comunica all'autorità competente le modifiche progettate dell'impianto, come definite dall'art. 5, comma 1, lettera l). **L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni**, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'art. 5 comma 1, lettera l-bis), ne dà notizia al Gestore entro 60 giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2 del presente articolo. Decorso tale termine, il Gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate”, si ritiene necessario aggiornare l'Allegato 1 “Le condizioni dell'AIA” di cui alla determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023;

Visto il parere istruttorio del Distretto Territoriale di questa Agenzia e alla luce delle motivazioni riportate in premessa, che si intendono qui integralmente richiamate, si ritiene congruo accogliere la richiesta della ditta acquisita con PG/2025/13326 del 23/01/2025 e modificare l'Allegato 1 “Le Condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale”, di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023 **(le modifiche nel testo dell'Allegato 1 assumono il colore rosso)**, aggiornando l'AIA come di seguito specificato:

- il § **A6 Planimetrie di riferimento** viene aggiornato e risulta come segue:

Atmosfera / Aree di deposito materie - sostanze e rifiuti - Allegato 3a / 3d del ~~26/03/2023~~ 30/10/2023. **(modifica marzo 2024)**

Rete idrica - Allegato 3b del ~~26/03/2023~~ 30/10/2023. **(modifica marzo 2024)**

~~Sorgenti sonore - Rev. 00 del 17/05/2022.~~ **(modifica marzo 2025)**

Allegato 3A/3D - Planimetria emissioni in atmosfera/Aree deposito materie prime e rifiuti. REV. 10/03/2025; **(modifica marzo 2025)**

Allegato 3B - Planimetria rete fognaria bianca e nera. REV. 10/03/2025 **(modifica marzo 2025)**

- al § **C1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico** la “**Tabella 8 - Identificazione vasche con fasi di lavorazione e capacità**” viene modificata come segue:

Attività/ reparto	Lavorazione	Dimensione	Volume	N. vasca o postazione	N. fase	Sostanza/ miscela	Range di lavoro in vasca
Pulitura meccanica	Smerigliatura - lucidatura				1	Anticorodit Dfo/R Ecocool ST 16	/
Galvanica: linea semiautoma- tica	Sgrassatura chimica	2,60 x 1,50 x 1,40	5,46	16	2	Presol 1200	Presol 1200 70-100 g/l pH >12
	Decapaggio	2,60 x 1,20 x h 1,40 2,60 x 1,20 x h 1,40	4,37 4,37	11 e 12	3	Acido cloridrico al 20% Picklane 31	
	Lavaggio nichel (solo acqua pulita)	2,60 x 0,60 x h 1,40	2,18	4	6		
	Sgrassatura elettrolitica (attivazione)	2,60 x 0,60 x h 1,40	2,18	45 10	4 6	Presol 1083 Presol 7064 Sodio cianuro	Presol 1083 60-80 g/l Ph>12
	Sgrassatura elettrolitica catodica						
	Sgrassatura elettrolitica anodica	2,60 x 0,60 x h 1,40	2,18	15	4	Presol 1170	Presol 1170 70-100 g/l Ph>12

Attività/ reparto	Lavorazione	Dimensione	Volume	N. vasca o postazione	N. fase	Sostanza/ miscela	Range di lavoro in vasca
	Zincatura alcalina	2,60 x 0,60 x h 1,40 2,60 x 1,50 x h 1,40 2,60 x 0,60 x h 1,40	2,18 5,46 2,18	17, 18 e 19	5	Sodio Cianuro Ecolal 104 Purifier Ecolal 104 Base Ecolal Purifier 1k Alion 900 Primion Purifier 2 Soda caustica solida Zinco OLOZINK PERFORMANC E PLUS A, OLOZINK PERFORMANC E PLUS B, OLOZINK PERFORMANC E PLUS C, OLOZINK PERFORMANC E PLUS D Soda caustica solida Zinco	Zinco 6-9 g/l Soda caustica 70-110 g/l Sodio cianuro 8-14 g/l PH>12 Zinco 6-12 g/l Soda caustica 130-140 g/l PH>12 OLOZINK PERFORMANC E PLUS A 6cc/L OLOZINK PERFORMANC E PLUS B 0.5cc/L OLOZINK PERFORMANC E PLUS C 2cc/L OLOZINK PERFORMANC E PLUS D 12cc/L
	Neutralizzazione	2,60 x 0,60 x h 1,40	2,18	22	5.1	Acido Nitrico 66%	
	Passivazione Bianca	2,60 x 0,60 x h 1,40	2,18	24	5.2	Wonder SB 18 Acido Nitrico 66%	Wonder SB 18 50-100 g/l Ph 1,5 - 2,4
	Attivazione nichelatura (solo acqua pulita)	2,60 x 0,60 x h 1,40	2,18	10	6		
	Nichelatura opaca	2,60 x 0,70 x h 1,40	2,84	1	6.1	Acido solforico 50% Nichel cloruro Nichel elettrolitico Nichel solfato Carbone attivo Criterion SB 100 base Criterion SB 100 bright	Criterion SB 100 base 15 g/l Criterion SB 100 bright 0,5 - 1 g/l Nichel metallo 62 - 76 g/l nichel cloruro 16-17 g/l Nichel solfato 230 - 280 g/l Ph > 3,5 - 3,9
	Nichelatura lucida	2,60 x 1,56 x h 1,40	5,68	2	6.2	Acido solforico 50% Nichel cloruro Nichel elettrolitico Nichel solfato Carbone attivo Crystal 301 Brightener Crystal Carrier 55 S Crystal levale 02 Crystal Carrier 44 F Crystal Carrier 46 M	Nichel Metallo 62 - 76 g/l Nichel cloruro 16-17 g/l Nichel solfato 230 - 280 g/l Ph > 4,6 - 5,2

Attività/ reparto	Lavorazione	Dimensione	Volume	N. vasca o postazione	N. fase	Sostanza/ miscela	Range di lavoro in vasca
	Attivazione cromatura	2,60 x 0,60 x h 1,40	2,18	8	7	Active Chromium	
	Cromatura Bianca	2,60 x 0,60 x h 1,40	2,18	5	7.1	Chrome NMP4 200 catalyst Stagno Piombo Triossido di Cromo Chromestop AFL Antispray CR	Chrome NMP4 200 catalyst 10 - 25 mg/l Triossido di Cromo 160 - 250 mg/l Ph < 2
Galvanica Linea automatica (rotobarile)	Sgrassatura chimica	2,20 x 1,20 x 1,10	2,90	5a	8	Presol 1200	Presol 1200 70-100 g/l pH >12
	Decapaggio	2,20 x 1,10 x h 1,10	2,90	2a	9	Acido cloridrico al 20% Picklane 31	
	Sgrassatura elettrolitica	2,20 x 0,60 x h 1,10	1,45	6a	10	Presol 7061	Presol 7061 70 -100 g/l pH>12
	Attivazione	2,20 x 0,60 x h 1,10	1,45	8a	11	Acido cloridrico 20%	
	Zincatura acida	2,20 x 1,40 x h 1,10	3,39	9a	11.1		Zetaplus 460 Bf Addit. 70-120 g/l Zinco 35-43 g/l Cloruri 120-160 g/l Zinco cloruro anidro 70-90 g/l Potassio cloruro 170-250 g/l pH 4,8-5,4 Zetaplus 455 Replenisher Bar
	Passivazione bianca	2,20 x 0,60 x h 1,10	1,45	12a	11.2	Acido nitrico Finidip 145	pH 1,5 - 2,4
Pezzi da rifare	Denichelatura	2,20 x 0,60 x h 1,10	1,45	1a	12	Acido solforico 50%	

- al § **C1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico - Descrizione dettagliata delle fasi di lavoro**, la Fase 4 viene modificata nel seguente modo:

Fase 4 - SGRASSATURA ELETTROLITICA: vasca n. 10 e n. 15 (modifica marzo 2025)

Le superfici dei pezzi da trattare sia che provengano direttamente dalla sgrassatura chimica, che dal decapaggio devono essere attivate mediante sgrassatura elettrolitica con passaggio di corrente. ~~La vasca di sgrassatura elettrolitica è costruita in polipropilene. La temperatura di lavoro è quella ambiente. I vapori captati al bordo vasca vengono inviati all'abbattitore E2.~~

La sgrassatura elettrolitica è esente da cianuro. Viene effettuata su due vasche, una lavora in catodica (n.10), una in anodica (n.15). Le vasche sono costruite in polipropilene e lavorano a temperatura ambiente. I vapori captati al bordo della vasca n.10 vengono inviati all'abbattitore E3, i vapori captati al bordo della vasca n.15 sono convogliati in E2.

- al § **C1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico - Descrizione dettagliata delle fasi di lavoro** viene eliminata la Fase 6 - ATTIVAZIONE PER NICHELATURA ed inserita la nuova Fase 6 – LAVAGGIO NICHEL, come di seguito:

Fase 6 – ATTIVAZIONE PER NICHELATURA: vasca n. 10 (modifica marzo 2025)

Le superfici dei pezzi da trattare, che provengono dalla sgrassatura elettrolitica e che dovranno subire la elettrodeposizione del nichel mediante il passaggio di corrente, devono sostare in questa vasca che contiene solo acqua pulita. La durata della sosta è determinata dalla quantità dei pezzi da trattare in nichelatura. La vasca di attivazione è costruita in acciaio al carbonio, ricoperta in polipropilene e lavora a temperatura ambiente.

Fase 6 – LAVAGGIO NICHEL: vasca n. 4 (modifica marzo 2025)

La fase 6 è un Lavaggio pre/post-nichelatura. Le superfici dei pezzi da trattare, che provengono dalla sgrassatura elettrolitica e che dovranno subire la elettrodeposizione del nichel mediante il passaggio di corrente, devono sostare in questa vasca che contiene solo acqua pulita. La durata della sosta dipende dall'uscita del telaio successivo dalla vasca di nichelatura. La vasca di attivazione è costruita in acciaio al carbonio, ricoperta in PVC e lavora a temperatura ambiente.

- al § **C1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico - Descrizione dettagliata delle fasi di lavoro** viene sostituito integralmente lo schema delle vasche galvaniche, che risulta essere il seguente:

Schema a blocchi delle vasche di galvanica (a fianco è indicato il numero della vasca)

IMPIANTO SEMIAUTOMATICO

1) Nichelatura opaca
2) Nichelatura Lucida
3) Lavaggio nichel
4) Lavaggio nichel
5) Cromatura bianca
6) Lavaggio cromo bianco
7) Lavaggio cromo bianco
8) Attivazione
9) Lavaggio cromo bianco
10) Sgrassatura elettrolitica catodica
11) Decapaggio
12) Decapaggio
13) Lavaggio decapaggio
14) Lavaggio sgrassature (ch e el)
15) Sgrassatura elettrolitica anodica
16) Sgrassatura chimica
17) Zincatura alcalina
18) Zincatura alcalina
19) Zincatura alcalina
20) Lavaggio zinco
21) Lavaggio zinco
22) Neutralizzazione
23) Lavaggio passivaz. bianca
24) Passivazione bianca
26) Forno di asciugatura elettrico (4 postazioni)

IMPIANTO AUTOMATICO

1a) Denichelatura
2a) Decapaggio
3a) Lavaggio decapaggio
4a) Lavaggio sgrassat chim
5a) Sgrassatura chimica
6a) Sgrassatura elettrolitica
7a) Lavaggio sgrassat. elettr
8a) Attivazione
9a) Zincatura acida
10a) 1° Lavaggio zinco
11a) 2° Lavaggio zinco
12a) Passivazione bianca
13a) Lavaggio passiv. bianca
14a) Lavaggio
15) Forno di asciugatura elettrico

- al § **C1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico - Descrizione dettagliata delle fasi di lavoro** viene sostituito integralmente lo schema a blocchi del processo produttivo, che risulta essere il seguente:

Linea galvanica semiautomatica (modifica marzo 2025)

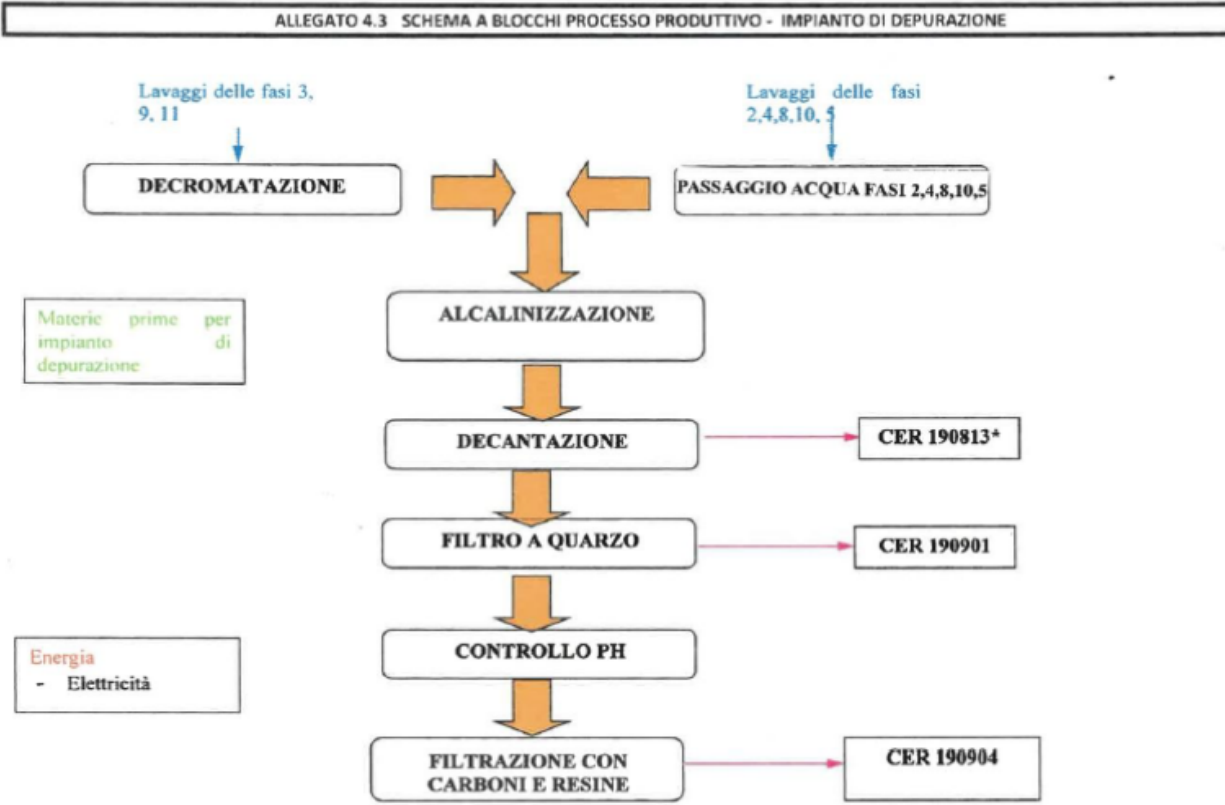


- al § **C1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico** viene eliminato il sottoparagrafo Decianurazione come segue:

Le acque alcaline (provenienti dai lavaggi della sgrassatura - fasi 2, 4, 8, 10) e le acque contenenti cianuri (provenienti dal lavaggio dei pezzi successiva alla zincatura fase 5), nonché l'acqua di lavaggio dello scrubber E2, vengono convogliate in due reattori in serie di dimensioni 1 m x 1 m x 1,2 m, con volume utile di 0,9 m³, munito di agitatore. Il liquido in ingresso è mantenuto in automatico a pH 10,5 - 11 tramite addizioni di idrossido di sodio e ad un potenziale redox di 400 mV tramite aggiunta di ipoclorito di sodio. Nei reattori che lavorano in serie avviene la completa ossidazione dei cianuri.

- al § **C1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico - IMPIANTO DI DEPURAZIONE** viene sostituito integralmente lo schema a blocchi del depuratore, che risulta essere il seguente:

SCHEMA A BLOCCHI DEPURATORE (modifica marzo 2025)



- viene modificata la “Tabella 9 - Elenco materie prime utilizzate”, che risulta essere come segue:

Prodotto/composizione chimica	Quantitativi stimati	Frasi di rischio	Stato	Processo
ACIDO CLORIDRICO SOLUZIONE 25% - 40%	KG 44440	H290-H314-H335	LIQUIDO	decapaggio e impianto di depurazione
ACIDO NITRICO 65-70% 41-42 BE	KG 450	H272-H290-H331-H314	LIQUIDO	passivazione e neutralizzazione
ACIDO SOLFORICO 15%-50%	KG 2050	H314	LIQUIDO	denichelatura
ACTIVE CHROMIUM	KG 75	H334-H340-H350-H361F-H372-H314-H318-H411-H302-H317-H335	LIQUIDO	cromatura
CORINDONE BRUNO	KG 125	NESSUNA	SOLIDO	pulitura
ALCYON 900	KG 1025	H412	LIQUIDO	zincatura alcalina
ANTICORIT DFO/R	KG 96	H304	LIQUIDO	pulitura
CHROME NMP 1	KG 25	H302	LIQUIDO	cromatura
CHROMSTOP AFL	KG 75	H318- H411	LIQUIDO	cromatura
CRITERION SB 100 BASE	KG 100	H319	LIQUIDO	nichelatura opaca
CRITERION SB 100 BRIGHT	KG 75	H302-H332-H315-H318-H317-H412	LIQUIDO	nichelatura opaca
CRYSTAL 301 BRIGHTENER	KG 1000	H290-H302-H332-H318-H317	LIQUIDO	nichelatura lucida
CRYSTAL CARRIER 44F	KG 75	NESSUNA	LIQUIDO	nichelatura lucida
CRYSTAL CARRIER 55S	KG 450	NESSUNA	LIQUIDO	nichelatura lucida
CRISTAL LEVELER 02	KG 200	NESSUNA	LIQUIDO	nichelatura lucida
CRYSTAL SURFACT 46M	KG 250	H315-H318	LIQUIDO	nichelatura lucida e opaca
ECLAL 104 BASE	KG 1150	H290-H314-H318-H302-H412	LIQUIDO	zincatura alcalina
ECLAL 104 PURIFIER	KG 50	H314- H318	LIQUIDO	zincatura alcalina
ECLAL PURIFIER TK	KG 975	H351-H361D-H412	LIQUIDO	zincatura alcalina

Prodotto/composizione chimica	Quantitativi stimati	Frasi di rischio	Stato	Processo
ECOCOL ST1	KG 210	H412	LIQUIDO	pulitura
EMERALD BUFFER ADDITIVE	KG 50	H315-H318-H335	POLVERE	nicelatura lucida e opaca
FINIDIP 145 CF	KG 800	H314-H318	LIQUIDO	passivazione dopo zincatura acida
WONDER SB 18	KG 1150	H350i - H341 - H360F - H314-H318-H335-H334-H317-H411-H	LIQUIDO	passivazione dopo zincatura alcalina
Nickel Sulfate	KG 800	H302 + H332 H315 H317 H334 H341 H350i G360 d H372 H400 H410	SOLIDO	nicelatura lucida e opaca
NICHEL CLORURO	KG 800	H350i-H341-H360D-H301-H331-H372H-315H-334-H317H400 H410	POLVERE	nicelatura lucida e opaca
NICHEL CLORURO	KG200	H350i-H341-H360D-H301-H331-H372H-315H-334-H317H400 H410	POLVERE	nicelatura lucida e opaca
NICHEL ELETTROLITICO	4500	H351-H372-H317	SOLIDO	nicelatura lucida e opaca
NICHEL SOLFATO	KG200	H350i-H341-H36.D-H302-H332-H372-H315-H334-H317-H410	SOLIDO	nicelatura lucida e opaca
OLOZINK PERFORMANCE PLUS A	Lt 1300	H317 H400 H410	LIQUIDO	Zincatura alcalina
OLOZINK PERFORMANCE PLUS B	Lt 1200	H318	LIQUIDO	Zincatura alcalina
OLOZINK PERFORMANCE PLUS C	Lt 140	H319 H315	LIQUIDO	Zincatura alcalina
OLOZINK PERFORMANCE PLUS D	Lt 400	H318 H315	LIQUIDO	Zincatura alcalina
OLOZINK PERFORMANCE PLUS WT	Lt 140	H317 H400 H410	LIQUIDO	Zincatura alcalina
PICKLANE 31	KG 150	H318-H412	LIQUIDO	decapaggio
ANODI SN 10 / PB 90	kg 337,05	NESSUNA	SOLIDO	cromatura
POTASSIO CLORURO TECNICO	KG 2000	NESSUNA	SOLIDO	zincatura acida
PRESOL 1083	KG 400 Lt 300	H290-H314-H318	POLVERE solido	sgrassatura elettrolitica sgrassatura catodica
PRESOL 1170	Lt 1750	H290 H302 H314 H318	SOLIDO	sgrassatura anodica
PRESOL 1200	KG 3800	H290-H302-H314-H318	POLVERE	sgrassatura chimica
PRESOL 7061	KG 2850	H290-H302-H314-H318	POLVERE	sgrassatura elettrolitica
PRIMIUM PURIFIER 2	KG 1175	NESSUNA	LIQUIDO	zincatura alcalina
SODIO CIANURO	KG 900	H290-H300-H310-H330-H372-H319-H315-H410-H032	SOLIDO	sgrassatura elettrolitica (solo linea statica) zincatura alcalina
SODA CAUSTICA SCAGLIE/PERLE	KG 750	H314	SOLIDO	zincatura alcalina
SODA CAUSTICA SOLUZIONE 5% - 50%	KG 16380	H290-H314-H318	LIQUIDO	impianto di depurazione
SODIO BISOLFITO SOLUZIONE (SO2 15 - 25%)	KG 4320	H302-EUH031	LIQUIDO	impianto di depurazione
SODIO IPOCLORITO 5% - 20% peso (6 - 25% Vol)	KG 8200	H290 H411 H314 H400	LIQUIDO	impianto di depurazione
SPRAY CROMO	NR 184	H222-H229	LIQUIDO (SOTTO PRESSIONE)	zincatura alcalina e acida
ZETANIUM 220 BASE	KG 75	H319	LIQUIDO	zincatura acida
ZETAPLUS 455 REPLENISHER BAR	KG 5500	H314-H317-H318	LIQUIDO	zincatura acida
ZETAPLUS 460 BF ADDITIVE	KG 175	NESSUNA	LIQUIDO	zincatura acida
ZINCO SFERE 99,995 %	KG 2250	NESSUNA	SOLIDO	zincatura acida e alcalina
ZINCO CLORURO	KG 150	H302-H314-H335-H400-H410-H318	SOLIDO	zincatura acida
ZINCO SFERE 99,995%	KG 4001,09	NESSUNA	SOLIDO	zincatura acida e alcalina
TRIOSSIDO DI CROMO	KG 525	H271 H301 H310+H330 - H314 - H317 - H334 - H340 - H350 - H361f - H372 - H410 -	SOLIDO	cromatura

- al § **C2.3.1 Emissioni convogliate di cui all'art. 269, Titolo I - Parte V - D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.** vengono modificati alcuni punti relativi alle vasche che afferiscono alle emissioni E2 ed E3, come di seguito:

Emissione da vasche contenenti liquidi alcalini, identificata con la sigla **E2: (modifica marzo 2025)**

- vasca 15 sgrassatura elettrolitica anodica => SEMIAUTOMATICO
- vasca 16 sgrassatura chimica => SEMIAUTOMATICO
- vasca 17, 18, 19 zincatura alcalina => SEMIAUTOMATICO
- vasca 5a sgrassatura chimica => AUTOMATICO
- vasca 6a sgrassatura elettrolitica => AUTOMATICO

Emissione da vasche contenenti liquidi acidi, identificato con la sigla **E3: (modifica marzo 2025)**

- vasca 11 e 12 decapaggio => SEMIAUTOMATICO
- vasca 22 passivazione bianca => SEMIAUTOMATICO
- vasca 1 nichelatura opaca => SEMIAUTOMATICO
- ~~vasca 1a denichelatura => AUTOMATICO~~
- vasca 10 sgrassatura elettrolitica catodica => SEMIAUTOMATICO
- vasca 2 nichelatura lucida => SEMIAUTOMATICO
- vasca 2a decapaggio => AUTOMATICO
- vasca 12a passivazione bianca => AUTOMATICO
- vasca 9a zincatura acida => AUTOMATICO

- nella tabella presente al § **C2.3.4 Emissioni diffuse** viene eliminata l'emissione ED1;

- al § **C2.4.3 Acque reflue industriali** vengono eliminati i riferimenti alla "decianurazione in ambiente alcalino", come segue:

Le lavorazioni effettuate all'interno dei reparti produttivi generano acque di lavaggio che vengono inviate ad un impianto di depurazione aziendale che convoglia in pubblica fognatura nera, costituito dai seguenti stadi: decromatazione, ~~decianurazione in ambiente alcalino~~, alcalinizzazione, decantazione, filtrazione su quarzite, controllo pH finale, filtrazione con carboni e resine. La portata massima di trattamento del depuratore è pari a 6 m³/h. In particolare il processo di depurazione è costituito dalle seguenti fasi:

- *decromatazione in ambiente acido*: le acque acide provenienti dalle fasi 3 - 9 e 11 (vasche di lavaggio di decapaggio e primo lavaggio zincatura acida) vengono convogliate in un reattore nel quale vengono addizionati acido cloridrico e bisolfito di sodio al fine di avere la completa riduzione dei cromati;
- ~~*decianurazione in ambiente alcalino*: le acque alcaline provenienti dalle fasi 2 - 4 - 8 e 10 (lavaggi della sgrassatura) e le acque provenienti dalla fase 5 (lavaggio pezzi zincati) vengono convogliate in un reattore nel quale vengono addizionati idrossido di sodio e ipoclorito di sodio al fine di ottenere la completa ossidazione dei cianuri;~~
omissis;

- la **Tabella 13 - Materie prime e loro classificazione CLP** viene modificata come segue:

Nome commerciale	Anno redazione	Stima quantitativi annuali	Classificazione CLP con indicazioni di pericolo supplementari	Stato fisico	Dove viene usato	Stoccaggio (fusti, cisterne, ecc.)	CAS	Relazione art. 271 c.7bis
ACIDO NITRICO 65-70% 41-42 BE	2019	KG 450	H272-H290-H331-H314	LIQUIDO	passivazione e neutralizzazione	fusto	7697-37-2	
ACTIVE CHROMIUM	2021	KG 75	H334-H340-H350-H361F-H372-H314- H318-H411-H302-H317- H335	LIQUIDO	cromatura	fusti		Scheda 5
ALCYON 900	2019	KG 1025	H412	LIQUIDO	zincatura alcalina	fusto		
ANTICORIT DFO/R	2020	KG 96	H304	LIQUIDO	pulitura	fusti		
CHROME NMP 1	2021	KG 25	H302	LIQUIDO	cromatura	fusto		
CHROM STOP AFL	2021	KG 75	H318- H411	LIQUIDO	cromatura	fusto		
CRITERION SB 100 BRIGHT	2021	KG 75	H302-H332-H315-H318-H317-H412	LIQUIDO	nichelatura opaca	fusto		
CRYSTAL 301 BRIGHTENER	2021	KG 1000	H290-H302-H332-H318-H317	LIQUIDO	nichelatura lucida	fusto		
ECLAL 104 BASE	2021	KG 1150	H290-H314-H318-H302-H412	LIQUIDO	zincatura alcalina	fusto		
ECLAL PURIFIER TK	2019	KG 975	H351-H361D-H412	LIQUIDO	zincatura alcalina	fusto		scheda 6
ECOOCOL ST1	2022	KG 210	H412	LIQUIDO	pulitura	fusto		
WONDER SB 18	2020	KG 1150	H350i - H341 - H360F - H314- H318-H335- H334-H317-H411-H	LIQUIDO	passivazione dopo zincatura alcalina	fusto		scheda 4
NICHEL CLORURO	2016	KG 800	H350i-H341-H360D-H301-H331-H372H-315H-334-H317 H400 H410	POLVERE	nichelatura lucida e opaca	sacchi	CAS. 7718-54-9	
NICHEL CLORURO	2021	KG200	H350i-H341-H360D-H301-H331-H372H-315H-334-H317 H400 H410	POLVERE	nichelatura lucida e opaca	sacchi	7718-54-9	scheda 1
NICHEL ELETTROLITICO	2021	2200	H351-H372-H317	SOLIDO	nichelatura lucida e opaca	fusto	7440-02-0	
NICHEL SOLFATO	2021	KG200	H350i-H341-H360D-H302-H332-H372- H315-H334-H317-H410	SOLIDO	nichelatura lucida e opaca	sacco	7786-81-4	scheda 2
OLOZINK PERFORMANCE PLUS A	6-11-24	1300 LT	H317 H400 H410	LIQUIDO	Zincatura alcalina	fusto		
OLOZINK	23/8/2	1200 LT	H318	LIQUIDO	Zincatura	fusto		

Nome commerciale	Anno redazione	Stima quantitativi annuali	Classificazione CLP con indicazioni di pericolo supplementari	Stato fisico	Dove viene usato	Stoccaggio (fusti, cisterne, ecc.)	CAS	Relazione art. 271 c.7bis
PERFORMANCE PLUS B	3				alcalina			
OLOZINK PERFORMANCE PLUS C	18/7/23	140 LT	H319 H315	LIQUIDO	Zincatura alcalina	fusto		
OLOZINK PERFORMANCE PLUS D	27/6/23	400 LT	H318 H315	LIQUIDO	Zincatura alcalina	fusto		
OLOZINK PERFORMANCE PLUS WT	04/07/2024	140 LT	H317 H400 H410	LIQUIDO	Zincatura alcalina	fusto		
PICKLANE 31	2021	KG 150	H318-H412	LIQUIDO	decapaggio	fusto		
PRESOL 1170	14/12/23	1750 LT	H290 H302 H314 H318	SOLIDO	Sgrassatura anodica	fusto		
PRESOL 1083	19/6/24	300 LT	H290 H314 H318	SOLIDO	Sgrassatura catodica	fusto		
PRESOL 1200	2021	KG 3800	H290-H302-H314-H318	POLVERE	sgrassatura chimica	sacco		
PRESOL 7061	2020	KG 2850	H290-H302-H314-H318	POLVERE	sgrassatura elettrolitica	sacco		
SODIO CIANURO	2024	KG 900	H290-H300-H310-H330-H372-H319-H315-H410-H410-EU H032	SOLIDO		sgrassatura elettrolitica (solo linea statica) } zincatura alcalina	fusto	
SODIO BISOLFITO SOLUZIONE (SO2 15 - 25%)	2014	KG 4320	H302-EUH031	LIQUIDO		impianto di depurazione	cisterna	
SODIO IPOCLORITO 5% - 20% peso (6 - 25% vol)	2016	KG 8200	H290-H411-H314-H400	LIQUIDO		impianto di depurazione	cisterna	
ZINCO CLORURO	2021	KG 150	H302-H314-H335-H400-H410-H318	SOLIDO		zincatura acida	sacco	
TRIOSSIDO DI CROMO	2021	KG 525	H271 H301 H310+H330 - H314 - H317 - H334 - H340 - H350 - H361f - H372 - H410 -	SOLIDO		cromatura	fusto	scheda 3

- al § **C3.1 D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l’individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superfici di metalli”**, con riferimento al p.to 7 delle “Tecniche di gestione” (7. Stoccaggio di sostanze chimiche), viene eliminato l'ultimo periodo relativo alla “Situazione impianto”, come segue:

Per quanto riguarda il cianuro, si specifica che lo stesso viene acquistato solo al bisogno e subito utilizzato in vasca, pertanto non ne viene effettuato stoccaggio. (modifica marzo 2025)

- al § **C3.1 D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l’individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superfici di metalli”** vengono modificate le righe relative ai p.ti 26 e 27, come segue:

Emissioni: acque di scarico			
26 Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare	1. Minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi; 2. eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali, particolarmente delle sostanze principali del processo; 3. sostituire ove possibile ed economicamente praticabile o altrimenti controllare l'utilizzo di sostanze pericolose.	<u>Applicata</u> Nella zincatura si lavora con prodotti a basso tenore di cianuro, in quanto quelli con tenore nullo non sono al momento utilizzabili dalla ditta per motivi di spazio, poiché il processo richiederebbe un incremento del numero di vasche. (modifica marzo 2025) I consumi di reagenti sono controllati. L'acqua del primo risciacquo viene utilizzata per mantenere i livelli nella vasca di cromatura.	<u>Applicata</u>
27 Prove, identificazione e separazione dei flussi problematici	1. Verificare, quando si cambia il tipo di sostanze chimiche in soluzione e prima di usarle nel processo, il loro impatto sui pre-esistenti sistemi di trattamento degli scarichi; 2. rifiutare le soluzioni con i nuovi prodotti chimici, se questi test evidenziano dei problemi; 3. cambiare sistema di trattamento delle acque, se questi test evidenziano dei problemi; 4. identificare, separare e trattare i flussi che possono rivelarsi problematici se combinati con altri flussi come: oli e grassi, cianuri, nitriti, cromati (CrVI), agenti complessanti, cadmio (nota: è MTD utilizzare il ciclo chiuso per la cadmiatura).	<u>Applicata</u> Prima di utilizzare nuove sostanze nel processo, queste vengono opportunamente valutate e testate per verificare il loro impatto sui pre-esistenti sistemi di trattamento degli scarichi. L'impianto di depurazione delle acque di lavaggio è costituito da tre settori fondamentali: settore decromatazione in ambiente acido, settore decianurazione in ambiente alcalino , settore alcalinizzazione. (modifica marzo 2025)	<u>Applicata</u> Si utilizzano prodotti ormai standardizzati e nel caso di nuovi prodotti questi vengono opportunamente testati.

- al § **C3.1 D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l’individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superfici di metalli”** viene modificata la riga relativa al p.to 38, come segue:

38. Sostituzione del cianuro di zinco	1. Sostituire, ove possibile, la soluzione di cianuro di zinco con: zinco acido o zinco alcalino.	<u>Applicata</u> Nella zincatura si lavora con prodotti a basso tenore di cianuro, in quanto quelli con tenore nullo non sono al momento utilizzabili dalla ditta per motivi di spazio, poiché il processo richiederebbe un incremento del numero di vasche. (modifica marzo 2025)	<u>Non utilizzato.</u> Nel ciclo si usa solo cianuro di sodio.
--	---	--	--

- al § **C3.1 D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l’individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superfici di metalli”** viene modificata la riga relativa al p.to 45, come segue:

45. Sgrassatura con cianuro	1. Rimpiazzare la sgrassatura con cianuro con altre tecniche.	<u>Applicata</u> La sgrassatura con cianuro nella roto è stata sostituita dal 2009.	<u>Parzialmente applicata</u> La sgrassatura elettrolitica per la zincatura alcalina viene ancora eseguita con cianuro di sodio. (modifica marzo 2025)
-----------------------------------	---	--	---

- al § **C3.2 Posizionamento rispetto al Bref trasversale sull'efficienza energetica del Febbraio 2009 - P.to 4.3.1 Combustione**, nella colonna “Applicabilità per il Gestore”, viene eliminata la frase “E’ presente un bruciatore per asciugatura a pezzi, alimentato a metano.”;
- nella **Tabella 18 - Punti di emissione convogliate ai sensi dell’art. 269 del D.Lgs. n. 152/06 - Caratteristiche e valori limite emissioni in atmosfera** viene eliminato il riferimento ai cianuri, come segue:

PUNTO DI EMISSIONE	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (ore)	ALTEZZA (m)	SOSTANZE INQUINANTI	LIMITE DI EMISSIONE (mg/Nm ³)
E2	28.000	8	9	Sostanza alcaline espresso come Na ₂ O	5
				Cianuri espressi come HCN	0,5

- al § **D3.3.1 Monitoraggio e controllo materie prime** viene modificata l'ultima riga della Tabella, come segue:

Consumo di materie prime in stabilimento (secondo Tabella 18 del § C2.5.3) distinti per utilizzo	Gestione del magazzino	Semestrale Annuale	In concomitanza della visita ispettiva	Elettronica o Cartacea	Annuale	In concomitanza della visita ispettiva
--	------------------------	----------------------------------	--	------------------------	---------	--

- al § **D3.3.5 Monitoraggio e controllo impianto di trattamento e scarico acque reflue** viene eliminato il parametro cianuri sia nella riga corrispondente a “Acque in ingresso depuratore” che nella riga corrispondente a “Acque reflue scarico Sb1”;

- al § **D3.3.9 Monitoraggio e controllo suolo** viene modificata la tabella, come di seguito:

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE GESTORE	REPORT	
		GESTORE (rilevazione)	ARPAE (controllo)		GESTORE (trasmissione)	Arpae (esame)
Verifica generale dello stato dei serbatoi e delle cisterne contenenti materie prime pericolose e rifiuti	Controllo visivo	Quotidiana Mensile	In concomitanza della visita ispettiva	Elettronica o cartacea	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva

Verifica di tenuta delle vasche dell'impianto di depurazione	Prova di tenuta	Biennale Quinquennale - dal 1° dicembre 2028 Triennale (modifica marzo 2024)	In concomitanza della visita ispettiva	Certificato di prova di tenuta effettuata da ditta specializzata	Biennale Quinquennale - dal 1° dicembre 2028 Triennale (modifica marzo 2024)	In concomitanza con la visita ispettiva
Verifica di tenuta dei pozzetti di emergenza delle vasche di processo	Prova di tenuta	Biennale	In concomitanza della visita ispettiva	Elettronica o cartacea su Registro SGA (*)	Biennale	In concomitanza con la visita ispettiva
Integrità vasche di lavoro	Controllo visivo	Quotidiana Mensile	In concomitanza della visita ispettiva	Elettronica o cartacea	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva
(*) Documentazione da integrare nel SGA.						

- nella “**Tabella 21 - Metodi di riferimento**” viene eliminata la riga relativa ai cianuri;
- nella “**Tabella 24 - Metodi di campionamento emissioni in atmosfera**” viene eliminata la riga relativa all’ **acido cianidrico e cianuri inorganici**;

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 la ditta di un atto attestante l'accoglimento delle richieste presentate;

Ritenuto opportuno:

- procedere con la stesura aggiornata dell' Allegato 1 “Le condizioni dell’AIA” di cui alla determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023 apportando la **REV. 2**, al fine sia di approvare/fotografare lo stato di fatto dell’installazione, sia per consentire, a chiunque ne necessiti, una lettura complessiva facilitata del provvedimento e suo allegato;
- sostituire di conseguenza integralmente l’Allegato 1 “Le condizioni dell’AIA” di cui alla determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023, con l’Allegato “Le condizioni dell’AIA” (**REV. 2**) al presente provvedimento inteso quale parte integrante e sostanziale;

Precisato che nell'allegato al presente provvedimento sono evidenziate in colore rosso le parti modificate che vengono aggiornate e approvate con il presente provvedimento, mentre ogni antecedente aggiornamento dell’Allegato 1 è visibile in allegato ai precedenti provvedimenti ed è consultabile nella corrispondente determina di approvazione;

Dato atto che, da parte degli altri Enti interessati, oltre al Distretto Territoriale di questa Agenzia, ai quali è stato comunicato l’avvio del procedimento, ad oggi, non è pervenuta alcuna osservazione in merito alla comunicazione di modifica non sostanziale in oggetto;

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 la ditta di un atto attestante l'accoglimento delle richieste presentate;

Viste le Delibere di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 1913 del 17.11.2008 e n. 155 del 16.02.2009 che determinano le spese di istruttoria per il rilascio di Autorizzazioni Integrate Ambientali e di modifiche delle stesse;

Tenuto conto che la ditta ha provveduto ad effettuare il pagamento delle spese istruttorie, ammontanti a 500,00 €;

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

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

Vista la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2024-26 del 13/03/2024, con la quale sono stati istituiti gli incarichi di funzione in Arpae per il quinquennio 2024/2029 e la successiva Determinazione Dirigenziale del Responsabile di Area Autorizzazioni e Concessioni Est n. DET-2024-364 del 17/05/2024, con la quale sono stati conferiti gli incarichi di funzione nell'Area Autorizzazioni e Concessioni Est;

Dato atto che la Responsabile del procedimento e il sottoscritto, in riferimento al presente provvedimento, attestano l'assenza di conflitto di interesse, anche potenziale, ai sensi dell'art. 6 bis della L.241/1990 come introdotto dalla Legge 190/2012;

Tutto ciò premesso su proposta della Responsabile del Procedimento;

DETERMINA

1. di **accogliere**, per quanto in premessa motivato, la domanda di modifica presentata dalla **CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C.**, con sede legale ed impianto in Via Enrico Mattei n. 5 in Comune di Savignano sul Rubicone, relativa alla richiesta di:
 - eliminazione del sodio cianuro dal processo di produzione;
 - Inserimento di un forno di asciugatura elettrico dell'impianto automatico;
 - modifica della frequenza di registrazione a carico del Gestore, relativamente al § D.3.3.1 Tabella *Monitoraggio e controllo materie prime da semestrale ad annuale*;
 - modifica della frequenza di registrazione a carico del Gestore, relativamente al § *Monitoraggio e controllo suolo*
 - "Verifica generale dello stato dei serbatoi e delle cisterne contenenti materie prime pericolose e rifiuti" da quotidiana a mensile;
 - "Integrità vasche di lavoro" da quotidiana a mensile;
2. di **sostituire** l'Allegato 1 di cui alla determinazione dirigenziale n. n. DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023 "Le condizioni dell'AIA", per le motivazioni in premessa espresse e come in premessa modificato, con l'allegato al presente provvedimento (**AII. 1 REV. 2**), inteso quale parte integrante e sostanziale, che riporta le seguenti modifiche:
 - o al § A6 Planimetrie di riferimento e procedure viene modificato l'elenco presente, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
 - o al § C1.2 *Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico* la "Tabella 8 - Identificazione vasche con fasi di lavorazione e capacità" viene modificata con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;

- al § C1.2 *Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico* - Descrizione dettagliata delle fasi di lavoro, la Fase 4 viene modificata, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
- al § C1.2 *Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico* - Descrizione dettagliata delle fasi di lavoro viene eliminata la Fase 6 - ATTIVAZIONE PER NICHELATURA ed inserita la nuova Fase 6 – LAVAGGIO NICHEL, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
- al § C1.2 *Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico* - Descrizione dettagliata delle fasi di lavoro viene sostituito integralmente lo schema delle vasche galvaniche, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
- al § C1.2 *Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico* - Descrizione dettagliata delle fasi di lavoro viene sostituito integralmente lo schema a blocchi del processo produttivo, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
- al § C1.2 *Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico* - IMPIANTO DI DEPURAZIONE viene eliminato il p.to 2;
- al § C1.2 *Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico* viene eliminato il sottoparagrafo Decianurazione;
- al § C1.2 *Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico* - IMPIANTO DI DEPURAZIONE viene sostituito integralmente lo schema a blocchi del depuratore, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
- viene modificata la “Tabella 9 - Elenco materie prime utilizzate”, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
- al § C2.3.1 *Emissioni convogliate di cui all'art. 269, Titolo I - Parte V - D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.* vengono modificati alcuni punti relativi alle vasche che afferiscono alle emissioni E2 ed E3, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
- nella tabella presente al § C2.3.4 *Emissioni diffuse* viene eliminata l'emissione ED1;
- al § C2.4.3 *Acque reflue industriali*, vengono eliminati i riferimenti alla "decianurazione in ambiente alcalino", come indicato nell'allegato al presente atto;
- la Tabella 13 - Materie prime e loro classificazione CLP viene modificata come indicato nell'allegato al presente atto;
- al § C3.1 D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superfici di metalli”, con riferimento al p.to 7 delle “Tecniche di gestione” (7. Stoccaggio di sostanze chimiche) viene eliminato l'ultimo periodo relativo alla “Situazione impianto”, come indicato nell'allegato al presente atto;
- al § C3.1 D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superfici di metalli” vengono modificate le righe relative ai p.ti 26 e 27, come indicato nell'allegato al presente atto;
- al § C3.1 D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superfici di metalli” viene modificata la riga relativa al p.to 38, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
- al § C3.1 D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superfici di metalli” viene modificata la riga relativa al p.to 45, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
- al § C3.2 *Posizionamento rispetto al Bref trasversale sull'efficienza energetica del Febbraio 2009 - P.to 4.3.1 Combustione*, nella colonna “Applicabilità per il Gestore”, viene eliminata la frase “E' presente un bruciatore per asciugatura a pezzi, alimentato a metano.”;

- nella Tabella 18 - Punti di emissione convogliate ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. n. 152/06 - Caratteristiche e valori limite emissioni in atmosfera viene eliminato il riferimento ai cianuri;
 - al § *D3.3.1 Monitoraggio e controllo materie prime* viene modificata l'ultima riga della Tabella, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
 - al § *D3.3.5 Monitoraggio e controllo impianto di trattamento e scarico acque reflue* viene eliminato il parametro cianuri sia nella riga corrispondente a "Acque in ingresso depuratore" che nella riga corrispondente a "Acque reflue scarico Sb1";
 - al § *D3.3.9 Monitoraggio e controllo suolo* viene modificata la tabella, con i contenuti specificati nell'allegato al presente atto;
 - nella "Tabella 21 - Metodi di riferimento" viene eliminata la riga relativa ai cianuri;
 - nella "Tabella 24 - Metodi di campionamento emissioni in atmosfera" viene eliminata la riga relativa all'acido cianidrico e cianuri inorganici;
3. di **precisare** che:
- rimangono in vigore tutte le prescrizioni di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023;
 - la durata dell'autorizzazione è stabilita dalla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023 di rilascio dell'AIA;
 - il presente atto dovrà essere conservato unitamente alla succitata determinazione DET-AMB-2023-3395 del 04/07/2023 ed esibito agli organi di vigilanza che ne facciano richiesta;
4. di **fare salvi**:
- i diritti di terzi;
 - quanto previsto dalle leggi vigenti in materia urbanistica ed edilizia, nonché quanto previsto dagli strumenti urbanistici vigenti;
 - gli adempimenti previsti dal D.Lgs. 9 aprile 2008, n. 81 e s.m.i. in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro;
 - eventuali modifiche alle normative vigenti;
5. di **dare atto** che nei confronti del sottoscritto 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;
6. 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;
7. di **stabilire** che il presente atto venga trasmesso al SUAP del Comune di Savignano sul Rubicone affinché lo stesso provveda ad inoltrarlo alla CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C.;
8. di **stabilire** inoltre che copia del presente atto venga trasmessa, per quanto di competenza al Distretto Territoriale di questa Agenzia, al Comune di Savignano sul Rubicone, all'Azienda USL della Romagna sede di Cesena, ad Hera S.p.A., nonché alla CROMATURA RIMINESE S.n.c. di Piastra Gianfranco & C..

Il Responsabile dell'Incarico di Funzione
 "Autorizzazioni Complesse ed Energia"
 del Servizio Autorizzazioni e Concessioni
 di Forlì-Cesena - Area Est

*Ing. Michele Maltoni**

* documento firmato digitalmente

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