

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-3645 del 24/06/2025
Oggetto	AIA/IPPC - D.LGS.152/06, PARTE II, TIT. III BIS - LR 21/04 - TRAFILERIA ZINCHERIA CAVATORTA SPA - INSTALLAZIONE SITA IN COMUNE DI CALESTANO (PR) - AGGIORNAMENTO DELL'AIA A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2025-3803 del 24/06/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Dirigente adottante	PAOLO MAROLI

Questo giorno ventiquattro GIUGNO 2025 presso la sede di P.le della Pace n° 1, 43121 Parma, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma, PAOLO MAROLI, determina quanto segue.

IL RESPONSABILE

VISTI:

- l'incarico dirigenziale di Responsabile Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma conferito con DDG 106/2018, successivamente rinnovato con DDG 126/2021 e DDG 124/2023;
- la DDG 389/2024 del 24/05/2024;

RICHIAMATI:

- il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i, e in particolare la Parte Seconda "procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)";
- in particolare gli articoli n. 6, comma 12, e gli articoli: 29-bis "Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili", n.29-ter "Domanda di A.I.A.", 29-sexies "Autorizzazione integrata ambientale" e l'art. 29-nonies "Modifica degli impianti o variazione del gestore dell'autorizzazione integrata ambientale", comma 1, che disciplina le procedure e le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con "AIA") e delle sue modifiche;
- la L. 241/1990 relativa alle norme che regolano il procedimento amministrativo;
- il D.Lgs. 183/2017 che ha apportato modifiche al Testo Unico Ambientale di cui al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

VISTE:

- la Legge Regionale n. 21/2004 del 11 Ottobre 2004, come modificata dalla L.R. n.9/2015 che, nelle more del riordino istituzionale volto all'attuazione della legge 7 aprile 2014, n.56 attribuisce la competenza alle funzioni amministrative in materia di AIA alla Provincia territorialmente interessata;
- la successiva Legge Regionale 30 luglio 2015 n.13 in base alla quale le funzioni precedentemente esercitate dalla Provincia di Parma – Servizio Ambiente sono state assegnate all'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpae) - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma operativa dal 1° gennaio 2016;

RICHIAMATI ALTRESÌ:

- il D.M. 24 Aprile 2008, e le DGR integrative n. 1913/2008, n. 155/2009 e n. 812/2009 relative alla definizione delle tariffe istruttorie dell'A.I.A.;
- la D.G.R. n. 5249 del 20/04/2012 “Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e gli Enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale regionale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate”; la DGR n.497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra il procedimento unico del SUAP e i procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la DGR n.855/2018 relativa alla procedura di verifica ambientale preliminare per verificare l'eventuale assoggettabilità a screening delle modifiche soggette ad AIA ;
- la DGR n.152 del 30/01/2024 con cui l'Assemblea Legislativa della Regione Emilia-Romagna ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2030);
- la delibera del Consiglio Provinciale n. 29 del 28/03/2007 con cui si è approvato il “Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria”;
- la Variante al PTCP relativa all'approfondimento in materia di Tutela delle Acque approvato con delibera del Consiglio Provinciale n. 118 del 22/12/2008;

ASSUNTO CHE

- con provvedimento di questa Arpae SAC n. DET-AMB-2016-1517 del 19/05/2016 è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla società Trafileria Zincheria Cavatorta SpA per l'installazione sita in comune di Calestano (PR) per l'esercizio dell'attività rientrante nella categoria “2.3(c) Applicazione di strati protettivi di metallo fuso con capacità di trattamento > 2 tonnellate di acciaio grezzo/ora” dell'All. VIII D. Lgs. 152/06;
- l'atto di cui sopra è stato successivamente aggiornato con i seguenti provvedimenti:

Numero	Data
5096	19/09/2024
1923	17/04/2023
1585	30/03/2022

4985	22/10/2020
2331	20/05/2020
3581	12/07/2018
746	15/02/2017
344	10/01/2017
1988	23/06/2016

VISTA la comunicazione di modifica non sostanziale dell'A.I.A. vigente (DET-AMB-2016-1517 del 19/05/2016) da parte di Trafileria Zincheria Cavatorta SpA tramite portale web IPPC della Regione Emilia-Romagna in data 18/04/2025 acquisita con protocollo PG/2025/75297 e relativa, in breve, a:

- 1) eliminazione di tutte le granigliatrici presenti sia nella zona di trafilatura che di zincatura (saranno sostituite da linee dotate di macchine spazzolatrici);
- 2) conseguente revisione della modalità di aspirazione delle polveri derivanti dalla spazzolatura del filo;
- 3) installazione nella zona zincatura di un nuovo sistema di lavaggio fili prima della fase di cottura nel forno a induzione al fine di un'ultima pulizia;
- 4) installazione di un impianto fotovoltaico di potenza pari a 1410 kW che sarà collocato in copertura;
- 5) sul capannone dove è prodotta la rete elettrosaldata, per consentire l'installazione dei pannelli fotovoltaici, si renderà necessario togliere le emissioni E21 ed E56 che saranno raccordate a un unico camino di espulsione collocato a lato del capannone e costituiranno la nuova emissione E67;
- 6) modifica portata dell'emissione E66,

VISTO il riscontro fornito dalla Ditta alla richiesta di integrazioni prot.PG/2025/91282 del 16/05/2025, acquisito con prot.PG/2025/102612 del 9/06/2025;

ACQUISITI i seguenti pareri favorevoli con prescrizioni, tutti allegati al presente atto quali parti integranti e sostanziali:

- AUSL Parma Str. Organiz. Terr. S.I.S.P. Sud-Est acquisito con prot. PG/2025/109893 del 18/06/2025;
- la relazione tecnica emessa da Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma con prot. n. PG/2025/113441 del 24/06/2025 con relativo aggiornamento dell'Allegato I dell'AIA vigente;

CONSIDERATE le modifiche proposte come non sostanziali ai fini dell'A.I.A.,

tutto ciò visto, premesso e considerato,

DETERMINA

1. **di AGGIORNARE**, ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, Parte II, Titolo III-bis l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** di cui al provvedimento n. DET-AMB-2016-1517 del 19/05/2016 e s.m.i. in capo alla società Trafilera Zincheria Cavatorta SpA per l'installazione sita in Comune di Calestano (PR) per l'esercizio dell'attività rientrante nella categoria 2.3(c) dell'Al.VIII, Parte II, del D.Lgs.152/06, sulla base delle modifiche proposte e secondo quanto riportato nella relazione tecnica di Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma con prot. n. PG/2025/113441 del 24/06/2025 e nel rispetto del parere di AUSL prot. PG/2025/109893 del 18/06/2025, allegati al presente atto quale sua parte integrante e sostanziale;

2. DI STABILIRE che rimanga invariata ogni altra parte del provvedimento di A.I.A. n. DET-AMB-2016-1517 del 19/05/2016 e successive modifiche sopra citate;
3. DI STABILIRE INOLTRE CHE:
 - il presente atto è comunque sempre subordinato a tutte le altre norme e regolamenti, anche regionali, più restrittivi esistenti e che dovessero intervenire in materia di gestione dei rifiuti, di tutela delle acque e di tutela ambientale, igienico sanitaria e dei lavoratori, di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto;
 - il gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;
4. DI INVIARE copia della presente Determinazione al SUAP del Comune di Calestano per i seguiti di propria competenza e alla società Trafilera Zincheria Cavatorta SpA e ad Arpae - APAO-Serv.Territoriale di Parma per opportuna conoscenza;
5. DI PUBBLICARE il presente atto sul sito web dell'Osservatorio IPPC-AIA della Regione Emilia-Romagna;
6. DI INFORMARE CHE:
 - Arpae Emilia-Romagna Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma non si assume alcuna responsabilità a seguito di prescrizioni, indicazioni, condizioni non note formulate e rilasciate da altri Enti/Organi che potrebbero comportare interpretazioni e/o incoerenze con quanto rilasciato da Arpae Emilia-Romagna Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma;
 - Arpae SAC Parma, ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;

- contro il presente provvedimento è possibile ricorrere entro 60 giorni dalla ricezione dello stesso o presentare ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni dalla ricezione dello stesso;
- l'Ente facente funzioni di Autorità Competente per la Regione Emilia Romagna per questo procedimento amministrativo di AIA è Arpae SAC di Parma;
- il Responsabile di questo endoprocedimento di AIA, è la dott.ssa Beatrice Anelli di Arpae - Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma;
- è possibile esercitare il diritto di accesso agli atti della procedura di cui all'oggetto, ai sensi della Legge n. 241 del 7/08/1990 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e l'Ufficio presso il quale è possibile prendere visione degli atti è la sede di Arpae SAC di Parma, P.le della Pace, 1 – 43121 Parma.

Allegati:

- *parere AUSL Parma prot.PG/2025/109893 del 18/06/2025;*
- *relazione tecnica Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma prot. n. PG/2025/113441 del 24/06/2025.*

Il Responsabile del Servizio
Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Paolo Maroli
(documento firmato digitalmente)

Rif. Prot. PG/2025/106298 del 12/6/2025

Rif. Sinadoc n.11649/25

Inviata tramite PEC interna

SAC ARPAE Parma

Servizio Autorizzazioni Concessioni

OGGETTO: A.I.A – D.Lgs. n.152/06 e s.m.i, parte II, titolo III bis Art. 29-nonies – L.R. 21/04/ modificata da L.R.9/2015 – Autorizzazione Integrata Ambientale – Trafileria e Zincheria Cavatorta SpA - Impianto sito in Comune di Calestano, Via Baganza 6. Comunicazione di modifica non sostanziale 18/04/2025

Relazione tecnica

In riferimento alla comunicazione in oggetto, acquisita al prot. Arpae con Prot. PG/2025/106298 del 12/6/2025

esaminata la documentazione presentata ai sensi dell'art. 29-nonies del DLgs. 152/06 e s.m.i. dalla ditta Trafileria e Zincheria Cavatorta Spa con impianti siti in via Baganza n. 6 a Calestano (PR), con la quale è comunicata:

1. eliminazione di tutte le granigliatrici presenti sia nella zona di trafilatura che di zincatura (saranno sostituite da linee dotate di macchine spazzolatrici) E27, E33, E60, E29;
2. conseguente revisione della modalità di aspirazione delle polveri derivanti dalla spazzolatura del filo;
3. installazione nella zona zincatura di un nuovo sistema di lavaggio fili prima della fase di cottura nel forno a induzione al fine di un'ultima pulizia convogliata alla E62;
4. installazione di un impianto fotovoltaico di potenza pari a 1410 kW che sarà collocato in copertura;
5. nuova emissione E67 che deriva da unione emissioni E21 ed E56 per consentire l'installazione dei pannelli fotovoltaici;
6. modifica portata dell'emissione E66;
7. eliminazione torrini E9-E10-E18-E19-E37;
8. aggiunta ricambi aria E68-E69-E70-E71;
9. dismissione E32 -E30-E61.

Considerato che le modifiche proposte non determineranno nessun aumento della capacità produttiva attualmente installata

valutati come “modifiche non sostanziali” gli interventi comunicati, con la presente si esprime parere favorevole a quanto proposto.

Considerato quanto dichiarato dal gestore e fermo restando tutto quanto presente nell'Autorizzazione Integrata Ambientale DET-AMB-2016-1517 del 19/05/2016 e s.m.i., con la presente si trasmettono i capitoli **C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO, D.3.7 .EMISSIONI IN ATMOSFERA, Capitolo D.4.2.4 Tabella di monitoraggio e controllo emissioni in atmosfera** – opportunamente modificati. Le modifiche apportate sono in grassetto.

Si resta a disposizione per eventuali ulteriori chiarimenti.

Distinti saluti

Il Tecnico
Gabriele Vara

La Responsabile del Distretto di Parma
Alessandra Copelli

Documento firmato digitalmente

CAPITOLO C.1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

Il ciclo produttivo dello stabilimento consiste nella produzione di reti per recinzioni e reti triple, elettrosaldate e zincate.

Lo stabilimento è caratterizzato dalla seguente capacità massima produttiva:
28.000 t/anno di acciaio zincato

5 ton/ora di capacità massima produttiva oraria di acciaio zincato

Il ciclo produttivo viene di seguito descritto.

I materiali da zincare ("vergelle") giungono in azienda tramite automezzi pesanti, vengono scaricati nell'area di arrivo dei materiali e predisposti per la trafilatura stoccandoli in cataste in zona coperta, su pavimentazione in cemento o su area cortiliva asfaltata.

I materiali impiegati nel processo arrivano in azienda da fornitori esterni, successivamente vengono scaricati ed indirizzati al sito di stoccaggio:

1. zinco in pacchi su pallet in zona coperta o scoperta su pavimentazione di cemento,
2. sali doppi imballati su bancali in magazzino coperto,
3. additivi in sacchi o fusti su pallet in zona coperta su pavimentazione in cemento.

La movimentazione avviene tramite gru a ponte o altri mezzi quali carrelli elevatori.

Il primo trattamento a cui può essere sottoposta la vergella, se ritenuto necessario, consiste nella granigliatura ossia nella rimozione di contaminazione superficiale eventualmente presenti quali strati di ossido, ruggine e calamina.

Si procede quindi alla trafilatura mediante stadi successivi per ottenere un filo del diametro voluto. Successivamente viene eseguita la pulizia del filo mediante granigliatura, come sopra descritta, oppure in alternativa/integrazione mediante un sistema a base di acqua ad alta pressione utilizzata in circuito chiuso dal ciclo di lavorazione.

In alcuni casi si procede alla ricottura del filo a 600°C, in forni a metano ed atmosfera di azoto, oppure "in linea" tramite forno a induzione elettromagnetica e di seguito al suo raffreddamento.

Per la finitura del filo metallico prima della fase di zincatura a caldo viene utilizzato un nuovo sistema che prevede **prima della fase di cottura nel forno a induzione un'ulteriore pulizia. In**

questa fase i fili passeranno all'interno di una vasca contenente acqua a 80 °C con lo scopo di disciogliere parte del grasso utilizzato al momento della trafilatura dei fili al fine di agevolare la successiva fase di lavaggio tramite vapore ad alta pressione ovvero la finitura tramite due getti di vapore ad alta pressione (circa 7 bar – 170°) orientati a 180° su ciascun filo in movimento che poi è inviato al forno a induzione già presente e da qui alla vasca di zincatura; l'aspirazione del vapore prodotto e spruzzato sui fili, **insieme ai vapori formati dall'acqua calda del lavaggio vengono convogliati tramite cappe alla emissione E62**, e la produzione di vapore è realizzata da una piccola caldaia da 0,928 Mw a metano la cui emissione è collegata al camino E64 a servizio della vecchia vasca di zincatura a monte dell'unione con le altre emissioni esistenti. Il vapore viene annegato in due vasche di acqua fredda in modo da abbatterlo il più possibile prima di convogliarlo all'emissione E62 tramite idonee cappe di aspirazione collocate sopra le vasche. L'acqua utilizzata allo scopo viene convogliata alle vasche di raccolta già presenti per i lavaggi a circuito chiuso e anche in questo caso sarà installato uno sfiato per il vapore acqueo e convogliato all'emissione E62.

Un filtro rotativo sottovuoto consentirà di recuperare i residui presenti nel circuito che saranno conferiti come rifiuto codice EER 120115 (già presente, ma in forma liquida). La tramoggia di carico del materiale inerte necessario sarà dotata di idoneo sistema di aspirazione e collegata all'emissione esistente E32.

Si effettua quindi la zincatura facendolo passare in una vasca di flussaggio, chiusa e dotata di coperchio, contenente una soluzione acquosa di sale doppio a base di cloruro di ammonio e zinco, per proteggere il metallo pulito dopo essiccazione e favorire il processo di zincatura a caldo "classica". Tale processo consiste nel passaggio del filo in un bagno di zinco fuso (vasca coperta di dimensioni pari a mm 10000x3400x1100) ad una temperatura di 450°C.

Dopo raffreddamento, in una vasca d'acqua a cascata, il filo è avvolto in rocchetti o matasse.

A questo procedimento classico può seguire una seconda immersione in un bagno di zinco e alluminio fuso, identificata come zincatura Galfan (vasca coperta di dimensioni pari a 5000x2000x1000cm), per il deposito di un secondo strato.

Il filo così prodotto può essere venduto tal quale o mandato alla formazione di rete elettrosaldata dove, in un ciclo automatizzato, viene sbobinato e saldato in apposite macchine.

I prodotti finiti sono stoccati in contenitori o pallet in zona coperta su pavimentazione in cemento.

Il processo di ramatura chimica consente una protezione minima del filo che così potrà subire ulteriori trattamenti in sito o presso i clienti evitando l'aggressione dovuta alla corrosione da agenti atmosferici, avviene a valle del trattamento di pulizia meccanica costituito da granigliatura/spazzolatura elettrolitica, richiede una volumetria di trattamento molto limitata (vasca dedicata dimensione di 200 mm x 200 mm x 8000 di lunghezza - pari a un volume massimo di circa 0,3 mc)

e (vasca di lavaggio/risciacquo delle dimensioni di 200 mm x 200 mm x 2000 mm di lunghezza contenente circa 60 litri di acqua). I fili trattati saranno tre in parallelo e la soluzione ramante avrà la concentrazione di 10 gr/litro di CuSO₄ e 10 gr/litro di H₂SO₄. Quando la soluzione esce fuori specifica (cioè supera la concentrazione di 80 gr/litro di Fe) dovrà essere sostituita. Le acque di lavaggio a fine ciclo e la soluzione esausta verranno raccolte e trattate in un evaporatore sottovuoto, in modo da ottenere vapore che poi ricondensato verrà riutilizzato sempre nel lavaggio avendo caratteristiche simili ad acqua distillata. Il concentrato, invece, proveniente dall'impianto di evaporazione, verrà conferito come rifiuto.

I rifiuti e gli scarti sono stoccati in fusti, sacchi o cumuli in zona coperta e scoperta su pavimentazione in cemento o asfaltata.

I diversi prodotti di scarto vengono infine prelevati tramite automezzi ed indirizzati ai clienti o alle aziende che provvedono allo smaltimento.

CAPITOLO D.3.7.EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissione n.	E64
Provenienza	generatore vapore a metano M1 d (928 kW)
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	235
Altezza minima [m]	9
Sez. uscita [m ²]	0.196
Imp. abbattimento	no
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	100
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	350
Rendimento minimo di combustione %	90
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.	

Emissione n.	07
Provenienza	Trafilatura (M7) Reparto Trafilatura
Termine ultimo comunicazione dati periodo controllo marcia controllata	-
Portata massima t.q. [Nm ³ /h]	7.000
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	235
Altezza minima [m]	10
Sez. uscita [m ²]	0.126
Imp. abbattimento	Filtro a tessuto
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10
Note: La portata, come espressa rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%. I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.	

Emissione n.	n. 08	n. 58
Provenienza	Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza

Emissione n.	da E11 ad E17
Provenienza	Ricambi aria ambiente

Emissione n.	E68-E69-E70-E71
Provenienza	Ricambi aria ambiente

Emissione n.	E20
--------------	-----

Provenienza	Bruciatore forno zincatura Zn/Al "Galfan" a metano M20 (pot. 580 kWt) M20a Bruciatore forno nuova vasca zincatura post induzione (pot.350 kWt)
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	235
Altezza minima [m]	8
Sez. uscita [m ²]	0.071
Imp. abbattimento	no
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	100
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	350
Rendimento minimo di combustione [%]	90
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.	

Emissione n.	E21
	emissione eliminata

Emissione n.	E22	E23	E24	E25
Provenienza	Bruciatore forno ricottura a metano (pot. 465 kWh)	Bruciatore forno ricottura a metano (pot. 465 kWh)	Bruciatore forno ricottura a metano (pot. 465 kWh)	Bruciatore forno ricottura a metano (pot. 465 kWh)
Termine ultimo comunicazione dati periodo di marcia controllata	-	-	-	-

Durata ore/giorno	24	24	24	24
Durata giorni/anno	235	235	235	235
Altezza minima [m]	Oltre il colmo del tetto	Oltre il colmo del tetto	Oltre il colmo del tetto	Oltre il colmo del tetto
Sez. uscita [m ²]	0.0918	0.0918	0.0918	0.0918
Imp. abbattimento	no	no	no	no
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	350	350	350	350
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	100	100	100	100
Rendimento minimo di combustione %	90	90	90	90
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.				

Emissione n.	E27	E30	E61
Provenienza	Linea spazzolatrici 1-2-3	emissione dismessa	emissione dismessa
Termine ultimo comunicazione dati periodo di marcia controllata	-	-	-
Portata massima [Nm ³ /h]	4.800		
Durata ore/giorno	24		
Durata giorni/anno	235		

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

Servizio Territoriale di Parma - Area Prevenzione Ambientale Ovest

via Spalato 2 | Cap 43125 | tel +39 0521/976111 | PEC aoopr@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Altezza minima [m]	8		
Sez. uscita [m ²]	0.071		
Imp. abbattimento	Filtro a tessuto		
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10		
Note: La portata, come espressa rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%. I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.			

Emissione n.	E60	E32	E33
Provenienza	Linea spazzolatrici 7-8-9-10	emissione dismessa	Linea spazzolatrici 4-5-6
Termine ultimo comunicazione dati periodo di marcia controllata		-	-
Portata massima [Nm ³ /h]	6800		4.800
Durata ore/giorno	24		24
Durata giorni/anno	235		235
Altezza minima [m]	7		7
Sez. uscita [m ²]	0.071		0.071
Imp. abbattimento	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10		10
Note: La portata, come espressa rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%. I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.			

Emissione n.	E35	E36
Provenienza	Postazioni di saldatura officina manutenzione	
Termine ultimo comunicazione dati periodo di marcia controllata	-	-
Portata massima [Nm ³ /h]	1.000	1.000
Durata ore/giorno	1	1
Durata giorni/anno	235	235
Altezza minima [m]	8	8
Sez. uscita [m ²]	0.176	0.176
Imp. abbattimento	no	no
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10
Note: La portata, come espressa rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%. I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.		

Emissione n.	da E38 a E42
Provenienza	Torrini ricambio aria ambiente reparti
Termine ultimo comunicazione dati periodo di marcia controllata	-
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	235

Emissione n.	E56
Provenienza	emissione eliminata

Emissione n.	E62	E29
--------------	-----	-----

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

Servizio Territoriale di Parma - Area Prevenzione Ambientale Ovest

via Spalato 2 | Cap 43125 | tel +39 0521/976111 | PEC aoopr@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Provenienza	espulsione vapore acqueo da lavaggio pulizia fili con acqua calda e vapore	linea spazzolatrici trafila
Termine ultimo comunicazione dati periodo di marcia controllata		
Portata massima [Nm ³ /h]	2500	4800
Durata ore/giorno	24	24
Durata giorni/anno	235	235
Altezza minima [m]	8	8
Sez. uscita [m ²]	0.50	0.071
Materiale particellare [mg/Nm ³]	-	10
Note: La portata, come espressa rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%. I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.		

Emissione n.	E63	E65
Provenienza	cappa laboratorio	serigrafia manuale
Termine ultimo comunicazione dati periodo di marcia controllata	-	
Portata massima [Nm ³ /h]	300	1500
Durata ore/giorno	24	1
Durata giorni/anno	235	235
Altezza minima [m]	6	7
Sez. uscita [m ²]	0.017	0.0176

Emissione n.	E66
Provenienza	Scrubber ramatura chimica

Termine ultimo comunicazione dati periodo di marcia controllata	
Portata massima [Nm ³ /h]	10000
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	235
Altezza minima [m]	8
Sez. uscita [m ²]	0.071
Imp. abbattimento	abbattitore ad umido
sost. Acide (esprese con g/h di NaOH richiesti per la neutralizzazione)	40
Note: La portata, come espressa rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%. I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.	

Emissione n.	E67
Provenienza	Aspirazione linea di elettosaldatura M21A-M21B-M56
Termine ultimo comunicazione dati periodo di marcia controllata	Entro 30 giorni dal termine del periodo continuativo di marcia controllata (cap. D.2)
Portata massima [Nm³/h]	9000
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	235
Altezza minima [m]	8
Sez. uscita [m²]	0.28
Imp. abbattimento	-
Materiale particellare [mg/Nm³]	10
Note: La portata, come espressa rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%. I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.23 kPa.	

Flussi emissivi autorizzati – Emissioni in atmosfera	
Parametro	[kg/a]
Materiale Particellare	2441
Monossido di carbonio (CO)	2122
Biossido di Carbonio (CO ₂)	4581356
Ossidi di Azoto (NO _x)	7426
sost. Acide	2256

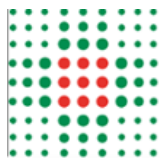
Capitolo D.4.2.4 Tabella di monitoraggio e controllo emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Portata dell'emissione	Autocontrollo o effettuato da laboratorio esterno	Annuale sulle emissioni: E7 E27,E29, E33, E60, E66,E67	*	Cartacea su rapporti di prova	-	Annuale
Concentrazioni degli inquinanti	Autocontrollo o effettuato da laboratorio esterno	Annuale sulle emissioni: E7 E27,E29, E33, E60, E66,E67	*	Cartacea su rapporti di prova	-	Annuale

Flussi emissivi: - CO - CO ₂ - NO _x - Materiale particellare - cloro e i suoi composti inorganici (compreso cloro gassoso)	Calcolo	Annuale	-	Elettronica	Annuale	Annuale

* se necessario al fine della verifica annuale del report.

Inoltre, relativamente alla nuova emissione E67, dovrà essere svolto l'iter previsto per l'attivazione degli impianti dotati di emissioni in atmosfera (rif. Cap. D.2 – Verifica della messa in esercizio dell'impianto).



Agenzia Regionale Per La
Prevenzione, L'Ambiente E L'Energia
Dell'Emilia Romagna - Area
Prevenzione Ambientale Ovest (Reggio
Nell'Emilia)
aoopr@cert.arpa.emr.it

OGGETTO: AIA - Trafileria Zincheria Cavatorta SpA Comune di Calestano - modifica non sostanziale

In riferimento alla richiesta di parere pervenuta in data 29.04.2025 ns. prot. 30914 relativa alla Comunicazione di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale della Ditta Trafileria e Zincheria Cavatorta SpA Impianto sito in Comune di Calestano, Via Baganza 6, esaminata la documentazione tecnica e le integrazioni pervenute in data 13.06.2025 ns. prot. 43191;

tenuto conto che le modifiche proposte riguardano quanto segue:

- eliminazione di tutte le granigliatrici presenti sia nella zona di trafilatura che di zincatura e sostituzione delle stesse da linee dotate di macchine spazzolatrici; tali macchine dovrebbero garantire il medesimo grado di pulizia del filo (o anche di più) riducendo i consumi energetici per unità di prodotto e, soprattutto, evitando l'utilizzo di graniglia per la pulizia; si presume inoltre che il quantitativo di rifiuti sarà in riduzione in quanto il numero di spazzole esauste sarà inferiore rispetto alla quantità di graniglia esausta ora conferita come rifiuto;

- revisione della modalità di aspirazione delle polveri derivanti dalla spazzolatura del filo come di seguito:

Capannone zincatura:

La linea di spazzolatrici n° 1, 2 e 3 sarà collegata all'emissione esistente E27 che non sarà modificata;

La linea di spazzolatrici 4, 5 e 6 sarà collegata all'emissione esistente E33 che non sarà modificata;

La linea di spazzolatrici 7, 8, 9 e 10 sarà collegata all'emissione E60 attualmente ferma che sarà riattivata senza modifiche rispetto alle sue caratteristiche;

Saranno anche installate le corrispondenti macchine svolgi/avvolgi filo

Capannone trafilatura:

Le 3 linee di spazzolatrici che saranno installate al posto delle granigliatrici presenti saranno collegate all'esistente emissione E29 che non sarà modificata;

Contestualmente saranno disattivate le emissioni E30, E61 ed E32.



- installazione nella zona zincatura di un nuovo sistema di lavaggio fili prima della fase di cottura nel forno a induzione al fine di un'ultima pulizia; tale sistema prevede l'utilizzo di acqua ad alta pressione e in circuito chiuso; verrà installata idonea cappa che possa aspirare i vapori formati dall'acqua calda che saranno convogliati nell'emissione E62 esistente e non modificata;

- installazione di un impianto fotovoltaico di potenza pari a 1410 kW che sarà collocato in copertura; questo determinerà, di conseguenza, la necessità di eliminare alcune emissioni di ricambio aria presenti nel capannone di zincatura (E9, E10, E18, E19, E37) e lo spostamento della E11; al fine di garantire comunque un adeguato ricambio aria dell'intero capannone, verranno inseriti quattro sistemi di ricambio aria a parete nella zona di zincatura/pulizia fili (denominati E68, E69, E70 ed E71);

- sul capannone dove è prodotta la rete elettrosaldata, per consentire l'installazione dei pannelli fotovoltaici, si renderà necessario togliere le emissioni E21 ed E56 che saranno raccordate a un unico camino di espulsione collocato a lato del capannone e costituiranno la nuova emissione E67;

- modifica portata dell'emissione E66.

Si esprime valutazione favorevole in merito a quanto proposto.

Distinti saluti.

Firmato digitalmente da:

Lucia Reverberi

Responsabile procedimento:
Lucia Reverberi

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